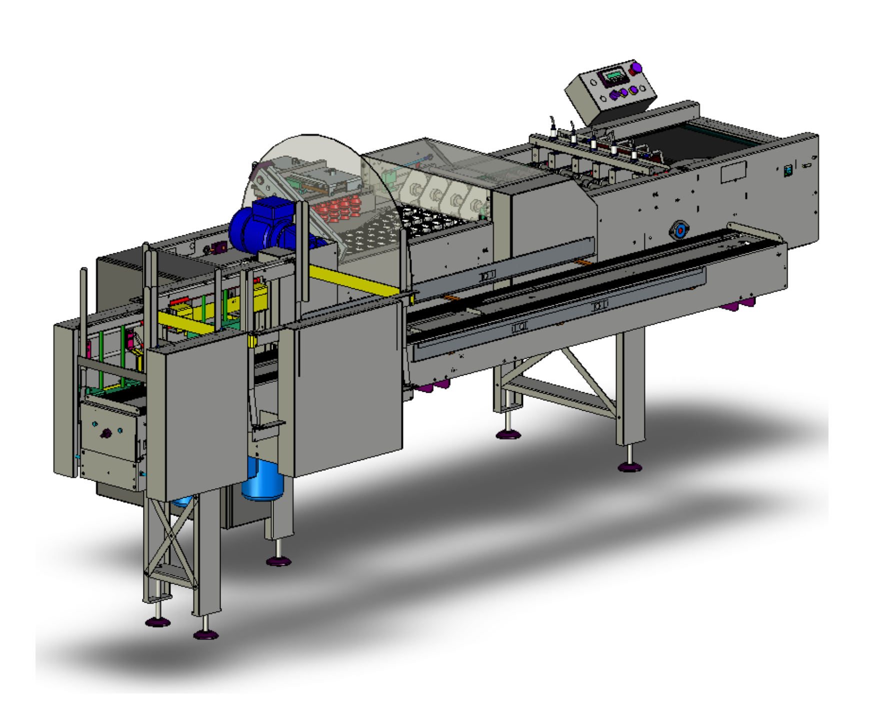




MANUEL D'UTILISATION DU PSPC

PSPC30 **PSPC5** **PSPC7**

Prinzen B.V.
Weverij 18
7122 MS AALTEN
P.O. Box 85
7120 AB AALTEN
PAYS-BAS

Site Web: www.prinzen.com

TABLE DES MATIERES

INDEX





INTRODUCTION





CAUTION:

This manual must be read by or to each person, before that person operates, cleans, repairs, supervises the operation of, or uses this machine in any way.

PRECAUCIÓN:

Este manual debe ser leído por cualquier persona encargada de hacer funcionar, limpiar, reparar, supervisar el funcionamiento o utilizar esta máquina, antes de llevar a cabo dichas operaciones.

ATTENTION:

Ce manuel doit être lu par, ou a, toute personne avant qu'elle ne mette en route, nettoie, répare, supervise le fonctionnement ou utilise cette machine, de quelque manière que ce soit.

VORSICHT:

Jeder, der diese Maschine bedienen, reinigen, reparieren, überwachen oder auf irgendeine Weise benutzen soll, muß vorher diese Hinweise lesen oder vorgelesen bekommen.

ATTENTIE:

Een ieder, die deze machine bedient, reinigt, repareert, controleert of op enige andere wijze gebruiken zal, dient vooraf deze bedieningsvoorschriften te lezen.

CAUTELA:

Il presente manuale deve essere letto da o ad ogni membro del personale prima che tale persona operi, pulisca, ripari, diriga il funzionamento o utilizzi la macchina in qualsiasi modo.

AVISO:

Este manual deve ser previamente lido por ou para cada pessoa antes de operar, limpar, reparar, supervisionar a operação ou utilizar este aparelho de alguma forma.

ВНИМАНИЕ:

Каждому, кто собирается работать с данной машиной, чистить, ремонтировать, проверять или использовать ее как-либо иначе, рекомендуется прежде ознакомиться с даннной инструкцией по эксплуатации.

OSTRZEŻENIE:

Niniejsza instrukcja musi zostać przeczytana przez każdą osobę, zajmującą się obsługą, czyszczeniem, naprawami, nadzorowaniem obsługi lub wykorzystującą maszynę w inny sposób.

RESPONSABILITE

Prinzen BV ne peut pas être tenu pour responsable des coûts, des dommages ou des blessures personnelles si ce système n’est pas utilisé en accord avec les instructions décrites dans ce manuel.
L’information fournie dans ce manuel est valide pour le modèle standard du système. Des parties de votre système peuvent différer de ce système standard.
Depuis Prinzen BV améliore constamment ses systèmes, il est possible qu’il y ait de petites différences entre votre système et ce manuel.
Bien que ce manuel ait été rédigé avec un soin extrême, Prinzen BV ne peut accepter aucune responsabilité de coûts, des dommages ou des blessures personnelles provenant de toute faute et/ou du manque d’information dans le contenu de ce document.

GENERALITES

Ce manuel contient de l'information importante au sujet de la sûreté, du fonctionnement, de l'ajustement, de l'entretien, du nettoyage et de la réparation du système de Prinzen BV. Pour le fonctionnement simple du système, lisez ce manuel soigneusement et travaillez selon les directives de ce manuel.
En plus de la conception et des matériaux utilisés la marche et l'entretien ont aussi un grand impact sur le fonctionnement, la durée et les coûts d'exploitation de notre système. Vous, en tant que propriétaire du système, êtes responsable de l'exécution de l'entretien selon les directives et les intervalles indiqués dans ce manuel.
Ce manuel vous aidera à acquérir des connaissances pour utiliser le système comme il doit l'être: Correctement utilisé et parfaitement maintenu.

Un système de Prinzen BV satisfait les demandes, mentionnées dans la directive européenne de machines (CE).



COPYRIGHT



Écrit par Visser Machine Services.



GENERALITES

Ce manuel contient l'information importante au sujet de la sécurité, le fonctionnement, le nettoyage, l'entretien et les remèdes aux pannes.
À tout moment ce manuel doit être accessible pour tout le personnel travaillant avec le système. Le conserver dans un endroit déterminé, près du système. Quand le manuel est perdu ou endommagé, commandez une nouvelle copie aussitôt que possible.
L'utilisateur du système devrait lire et comprendre tout le manuel d'utilisation avant de faire fonctionner, de nettoyer, de maintenir et de réparer le système.
Ne jamais changer l'ordre des procédures comme décrit dans ce manuel.
Ce manuel, en dehors des informations au sujet de l'installation et des ajustements du système, peut aussi être utile pour la communication avec le service après vente ou le revendeur de Prinzen. Cette information est décrite dans le manuel d'aide en anglais, qui est également livré avec ce système.

REGLES DE SECURITE

Avant la mise en marche, le nettoyage, la maintenance du système ou avant de remédier à des pannes lisez d'abord ce chapitre et le chapitre qui concerne la Sécurité.

REGLEMENTS LEGAUX

- Toutes les indications de sécurité mentionnées dans ce manuel doivent être observées.
- En plus des règles de sécurité de ce chapitre vous devez observer des règles en vigueur dans votre pays afin d'éviter des accidents.
- Avant de commencer à réparer ou maintenir la machine toujours consultez votre chef de sécurité pour demander si un permis de travail spécial est exigé.
- Tous les dispositifs de sécurité dans la machine et les indications de sécurité mentionnées dans ce manuel sont des conditions pour piloter la machine sans risque. Le propriétaire et son personnel qualifié sont finalement les seuls responsables de l'utilisation sécurisée de la machine.
- Le propriétaire est responsable de l'aptitude du personnel qualifié à remplir ses fonctions en accord avec les mesures de sécurité.
- Des changements techniques, qui influencent le fonctionnement sécurisé de la machine, peuvent seulement être exécutés par le service après vente de Prinzen.
- Ne pas changer les commandes, et/ou les programmes du PLC, sans autorisation écrite de Prinzen parce que ceci peut affecter la sécurité de la machine.
- Employez seulement des pièces d'origine de Prinzen ou des pièces certifiées CE pour le remplacement.
- Prinzen ne peut pas être tenu responsable pour aucun dommage consécutif au système ou à d'autres installations qui ont été provoqués par des modifications techniques, un entretien et des réparations non professionnels sur notre système, qui ont été exécutées par le client.
- La garantie devient invalide quand des dommages consécutifs au système, causés par les changements techniques, un entretien et des réparations non professionnels qui ont été exécutés par le client.

	**DANGER!** Le fait de ne pas se conformer aux règlements légaux peut avoir comme conséquence des dommages corporels permanents ou la mort.
	**ATTENTION!** Le fait de ne pas se conformer aux règlements légaux peut avoir comme conséquence des dommages au système.

COMMENT EMPLOYER CE MANUEL?

Le manuel est composé pour fournir le maximum d'information avec un minimum de recherche. La clef d'accès aux références faciles est la Table des matières. Familiarisez-vous avec elle et vous n'aurez aucun ennui à localiser l'information à partir de tous les secteurs de la machine.

QUI DEVRAIT UTILISER CE MANUEL?

Propriétaire :
Le propriétaire (entrepreneur, intéressé) est la personne qui possède ou loue la machine et met cette machine en production. Le propriétaire doit faire attention à ce que les utilisateurs du système lisent le manuel.

Opérateur :
L'opérateur est la personne qui utilise le système comme demandé par le propriétaire. L'opérateur doit lire les chapitres: Introduction, Sécurité, Description de la machine, Fonctionnement.

Professionnel :
Un professionnel est quelqu'un qui peut évaluer les devoirs qui lui sont désignés sur la base de son éducation, connaissance et expérience et qui peut évaluer les dangers liés, et ainsi éviter ces dangers.

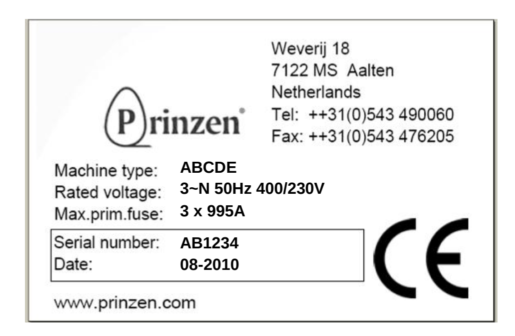
Ingénieur d'entretien :
L'ingénieur d'entretien est le professionnel qui est considéré comme qualifié par le propriétaire pour réaliser certaines fonctions. La qualification s'applique seulement à ces fonctions désignées. L'ingénieur d'entretien doit lire tout le manuel.

INFORMATION DU MANUEL

Type de machine: PSPC
Révision du manuel: 07 (octobre 2013)
Ce manuel a été écrit en anglais à l'origine et traduit en français.
Merci de nous informer de toute erreur linguistique, d'édition ou de traduction.

NUMERO DE SERIE

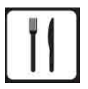
Chaque machine a un numéro de série unique imprimé sur l'étiquette de machine, qui peut être trouvée dans le coffret électrique. Notez en bas ce numéro de série pour l'avoir disponible quand vous contactez le service après vente de Prinzen.





SYMBOLES

Des symboles sont employés dans le manuel quand une attention/précaution particulière est exigée en travaillant sur le système. Les symboles spéciaux et leur signification sont décrits dans la table ci-dessous.

Symbole:	Signification:
	**DANGER!** Ce symbole est employé quand des instructions devraient être suivies à la lettre. Sinon les conséquences peuvent être des dommages corporels permanents ou la mort.
	**AVERTISSEMENT!** Ce symbole est employé quand des instructions devraient être suivies à la lettre. Sinon les conséquences peuvent être des dommages corporels permanents.
	**ATTENTION!** Ce symbole est employé quand des instructions devraient être suivies à la lettre. Sinon elles peuvent endommager le système.
	**NOTE!** Ce symbole conseille d'employer des produits comestibles et de travailler de manière hygiénique. Ne pas respecter cette recommandation peut causer des maladies.
	**CONSEIL!** Ce symbole est employé comme un conseil utile pour simplifier l'exécution de certaines tâches.

ADRESSE DE PRINZEN BV

Prinzen BV
Weverij 18, 7122 MS AALTEN
P.O. Box 85, 7120 AB AALTEN
Pays-Bas

Téléphone : +31 (0)543 490060
Fax : +31 (0)543 476205
E-mail : info@prinzen.com
Site web : www.prinzen.com

DECLARATION DE CONFORMITE CE POUR MACHINE

Prinzen B.V.
Weverij 18
7122 MS AALTEN
Pays-Bas

Déclare par la présente

1 être le constructeur de l'emballeuse à oeufs à laquelle cette déclaration s'applique :

Marque: Prinzen
Type: PSPC
Numéro de série:

2 La machine a été développée en conformité avec les exigences de la directive machine 2006/42/CE (la plus récente).

3 La machine répond aux dispositions des directives suivantes:
- directive d'équipement électrique basse tension 2006/95/CE (la plus récente)
- directive CEM 2004/108/CE (la plus récente).

4 La machine est développée et construite conformément à la norme suivante: NEN-EN-IEC 60204-1: 2006 - Équipement électrique pour machines industrielles.

Fait à: Aalten
Date: 03-10-2013

Signée par: Eric Borren
Le directeur général



1. DESCRIPTION DE LA MACHINE



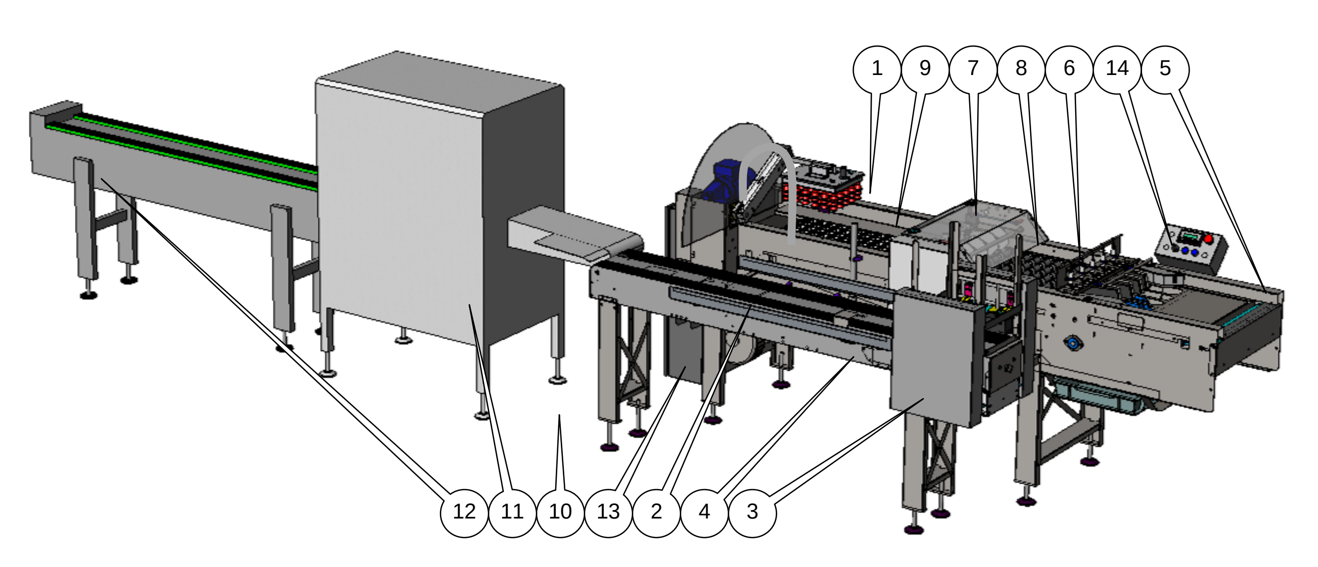
RÈGLES DE SÉCURITÉ

Avant de débuter le fonctionnement, le nettoyage, de maintenir le système ou avant de remédier à des pannes lire d'abord les chapitres Introduction et Sécurité.

DESCRIPTION DE LA MACHINE

La description de la machine fournit des informations sur tout le système. La description ci-dessous concerne également les unités facultatives du PSPC. Il est possible que votre système ne comporte pas toutes les unités facultatives décrites.
Pour les informations détaillées de ce système voir la Description des dispositifs dans ce chapitre.

PSPC



Utilisation:
L'Emballeuse Spécial C de Prinzen est conçu pour emballer un approvisionnement aléatoire d'œufs dans une large variété de plateaux et alvéoles avec la mise de point en bas. La PSCP est disponible en 3 versions : La PSPC30, la PSPC5 et la PSPC7.

PSPC30: La PSPC 30 est un système d'emballage d'œufs à 5 rangées, dans les plateaux de 30 alvéoles.

PSPC5: La PSPC5 est un système d'emballage d'œufs à 5 rangées dans les plateaux de 30 alvéoles et les plateaux pour des œufs à couver (le plus fréquent est 150 alvéoles).

PSPC7: La PSPC7 est le système d'emballage d'œufs de 7 de rangées dans les plateaux de 30 alvéoles et les plateaux pour des œufs à couver (large variété de plateaux pour des œufs à couver).

Construction:
Le PSPC est constitué des éléments suivants:

1 Emballeuse
2 Convoyeur de sortie
3 Dépileur de plateaux (30)
4 Dépileur de plateaux avec trappe (en option)
5 Extension d'entrée (en option)
6 Appareil de disposition des oeufs (en option)
7 Système de marquage (en option)
8 Tamponneuse latérale (B) (en option)
9 Tamponneuse d'extrémité arrondie (A) (en option
10 Empileuse facile d'usage (en option)
11 Empileuse de plateaux PS4C (seulement PSPC30) (en option)
12 Convoyeur intermédiaire (en option)
13 Coffret électrique
14 Panneau de commande



Processus :
Les oeufs entrent dans l'emballeuse, qui se charge de les regrouper et de les placer sur des plateaux, pointe orientée vers le bas. Le convoyeur de sortie transfère les plateaux de l'emballeuse jusqu'à l'empileuse de plateaux facultative. L'empileuse de plateaux constitue des piles de 6 plateaux en continu et les place sur le convoyeur intermédiaire facultatif. Une tamponneuse ou un système de marquage, en option, marque les oeufs.

Chapitres et Manuels:
Voir des chapitres ou des manuels mentionnés au-dessous pour avoir des informations détaillées:
Ce chapitre pour avoir de l'information sur les dispositifs
Chapitre Utilisation pour avoir des détails de fonctionnement.
Chapitre Nettoyage pour obtenir des informations sur le nettoyage.
Chapitre Entretien pour avoir de l'information de nettoyage et d'entretien.
Chapitre Imprimante pour avoir de l'information d'imprimante.
Manuel de réparation pour avoir de l’information sur l'installation et ajustement du système.

Sécurité:
La sécurité du système est créée par un équilibre entre la sécurité et la maniabilité : Une situation maniable optimale est créée pour le personnel exploitant, mais la sécurité a été maintenue dans l'esprit.
Des mouvements dangereux du système sont protégés la plupart du temps avec des capots de protection, mais il y a des exceptions. Sur beaucoup d'endroits dans le système il est possible de subir des dommages.
Le système n'est pas complètement sécurisé avec des capots de protection et peut connaître des démarrages et arrêts inopinés. Soyez donc prudent ; évitez vêtements flottants et cheveux longs, ne vous approchez pas trop près du système et ne le touchez pas lorsqu'il est en pleine production.
Lire l'instruction de sécurité des dispositifs dans le chapitre descriptions des dispositifs.

	**AVERTISSEMENT!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans la PSPC quand elle fonctionne en production.
	**ATTENTION!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans la PSPC quand elle fonctionne en production.

SPECIFICATIONS TECHNIQUES

La composition de votre système peut différer légèrement de ce qui est décrit dans ce manuel. En conséquence, les caractéristiques techniques ci-dessous peuvent ne pas correspondre tout à fait à votre système.
Pour disposer de caractéristiques exactes et complètes, reportez-vous au schéma de présentation, au schéma électrique ainsi qu'à l'étiquette apposée sur votre système.

Restrictions :
Les oeufs sales ou fêlés doivent être retirés manuellement du convoyeur d'alimentation.

Caractéristiques techniques* :

Vitesse maximale	:	20 000 oeufs/heure

Données électriques* :

Tension d'alimentation	:	400 V triphasé + N + PE 50 Hz
Pré-fusible triphasé	:	16 A, soufflement lent
Pré-fusible monophasé	:	25 A
Puissance	:	1,5 kW
Fluctuation max. de tension	:	de -6 % à +10 %.
Protection électrique	:	IP55
Autres connexions possibles	:	Triphasé + N + PE 50 Hz Triphasé + PE 50 Hz Monophasé + N + PE 50 Hz Puissance 400/230 V = tension de phase 400 V, tension de ligne 230 V. Puissance 230 V = tension de phase 230 V ou tension de ligne 230 V.

Un disjoncteur différentiel de fuite à la terre (protection de fuite à la terre) n'est pas obligatoire, mais il doit disposer d'un courant de fuite d'au minimum 300 mA s'il est nécessaire ou présent.

Caractéristiques pneumatiques* :

Consommation nominale d'air	:	11 litres/minute dans des conditions normales
Pression d'air	:	entre 8 et 10 bar

Le régulateur pneumatique du système réduit la pression à 6 bar.
L'air d'alimentation devra être propre, sec et conforme aux exigences.

Transport et installation* :

Poids du PSPC	:	± 500 kg
Dimensions du PSPC	:	300 (l) x 150 (L) x 170 (h) cm.
Poids de l'empileuse de plateaux PS4C	:	± 250 kg
Dimensions de l'empileuse de plateaux PS4C	:	195 (l) x 61 (L) x 150 (h) cm

*****
Les caractéristiques techniques ci-dessus sont des moyennes. En fonction du type de système (PSPC30, PSPC5 ou PSPC7), sa configuration, ainsi que le type de plateau, la vitesse, les données électroniques et pneumatiques, les dimensions et le poids du système peuvent être différents des caractéristiques techniques mentionnées ci-dessus.

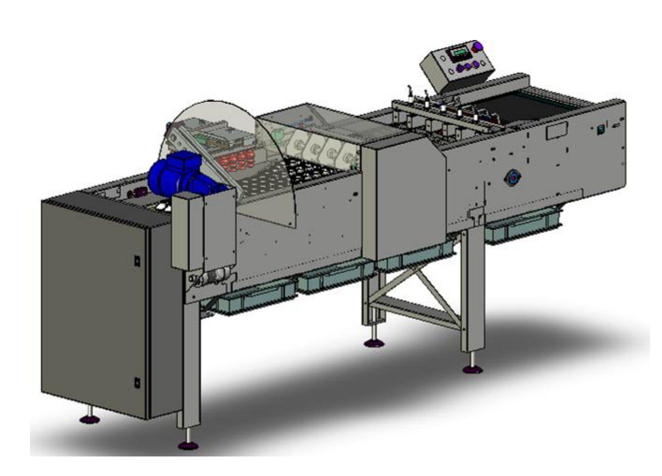
Conditions environnementales :
L'atmosphère ambiante doit présenter une hygrométrie normale et une température comprise entre 10°C et 30ºC. Pendant le transport et le stockage, la température du système doit rester comprise entre 0°C et 45°C.
Le système ne convient pas pour un usage en extérieur et ne doit pas être utilisé dans un environnement contenant des produits ayant un point d'éclair élevé ou un caractère explosif.

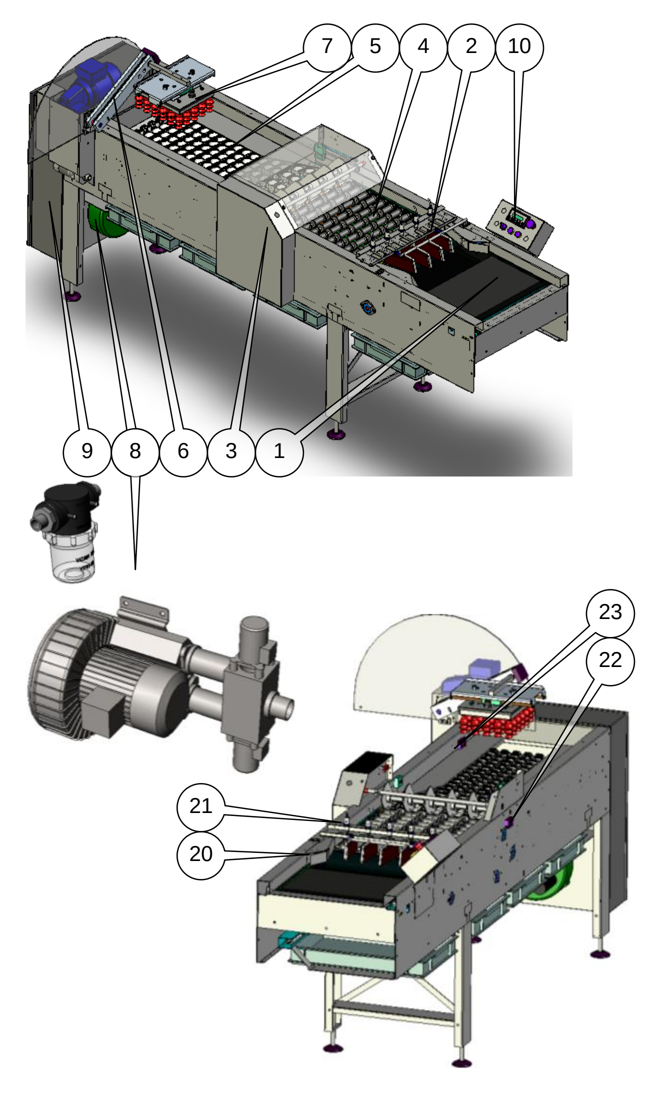


Incidences sur l'environnement :
Le démontage et l'enlèvement du système doivent être exécutés par une société spécialisée, qui possède les licences et permis nécessaires pour l'État ou le pays concerné. Une fois démontés, les matériaux doivent être triés avant la mise au rebut conformément aux règles et réglementations locales applicables.
Isolez tous les produits tels que les huiles et lubrifiants et évacuez-les comme déchets chimiques.

DESCRIPTION DE DISPOSITIF

EMBALLEUSE





Utilisation:
L'Emballeuse est conçue pour recevoir un approvisionnement aléatoire d'œufs et les assembler dans les modèles fixes de 25, 30, 36 ou 42 œufs et pour les placer avec la mise de point en bas dans un plateau.

Construction:
L'emballeuse se compose de:

1. Transporteur d'entrée
2. Porte d'entrée
3. Contrôle principale
4. Transporteur à rouleaux
5. Transporteur de gobelets
6. Bras de transfert
7. Tête à vide
8. Système de vide

Sont attachés à l'emballeuse:

9. Coffret électrique
10. Panneau opérationionnel

Processus:
Les œufs entrent dans l'emballeuse sur le transporteur d'entrée où les œufs peuvent être triés. Sur cette bande des œufs surdimensionnés, difformés, fêlés ou sales devraient être manuellement enlevés.
Des capteurs de pression des oeufs situés sur les côtés du convoyeur d'entrée (20) permettent d'éviter l'accumulation des oeufs sur le convoyeur d'entrée.
Les œufs sont dirigés dans les portes d'entrée où ils sont détectés (21). Quand toutes les portes ont détecté un œuf, le transporteur à rouleaux déplace un pas en avant vers la réception des œufs des portes entre 2 rouleaux sur les axes de rouleaux. En raison de la forme des rouleaux et leur mouvement tournant, pendant chaque pas en avant, le mouvement d'œufs avec leurs extrémités aiguës plutôt vers l'extérieur des rouleaux.
À la position du contrôle principal, les gerbeurs d'œufs soulèvent les œufs la partie ronde au-dessus pendant que les volets guident l'extrémité aiguë dans les alvéoles du transporteur de gobelets.
Une sonde de détection d'alvéoles (22) arrête le système quand les œufs qui restent sont détectés entre la Le détecteur de gobelets arrête le système quand il détecte des œufs restant entre le transporteur à rouleaux et le transporteur de gobelets.
Le transporteur de gobelets transporte les œufs vers la position du bras de transfert jusqu'à ce que la première ligne d'œufs soit détectée par le détecteur du début de transfert (23).



La tête à vide sur le bras de transfert s'abaisse pour prendre les œufs et les transporte vers un plateau vide sur le transporteur de sortie.

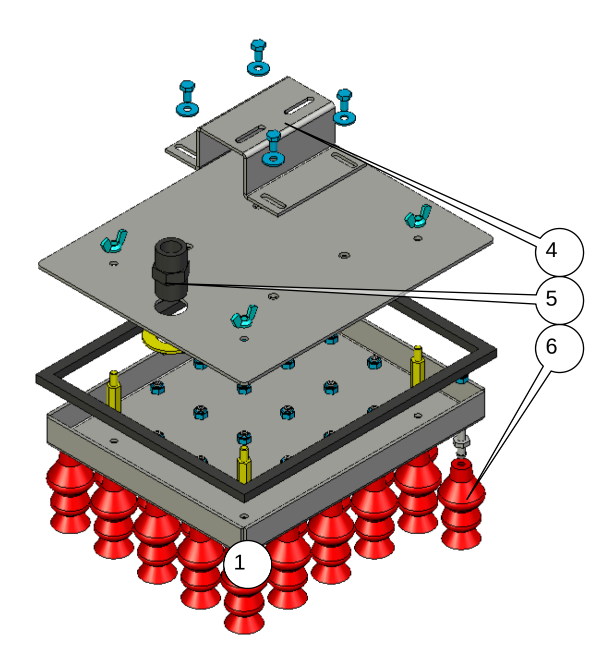
Sécurité:
L'emballeuse n'est pas complètement sécurisée avec les capots de protection. Soyez par conséquent prudent avec les vêtements pendants et de longs cheveux, ne venez pas trop prés de l'emballeuse et ne la touchez pas quand elle fonctionne en production.
Prêtez une attention particulière à:

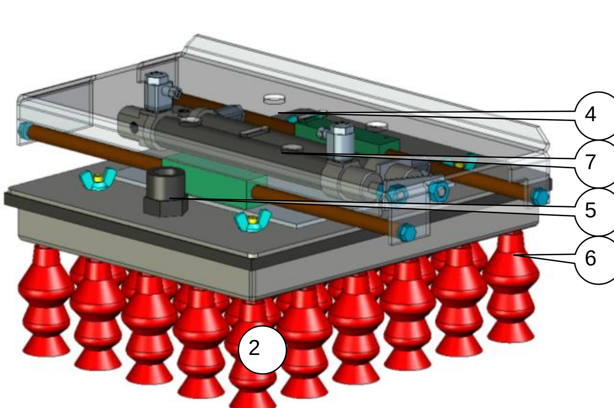
- Le transporteur d'entrée
- Le transporteur à rouleaux
- Le transporteur de gobelets
- L'axe d'aileron
- Le bras de transfert avec la tête à vide

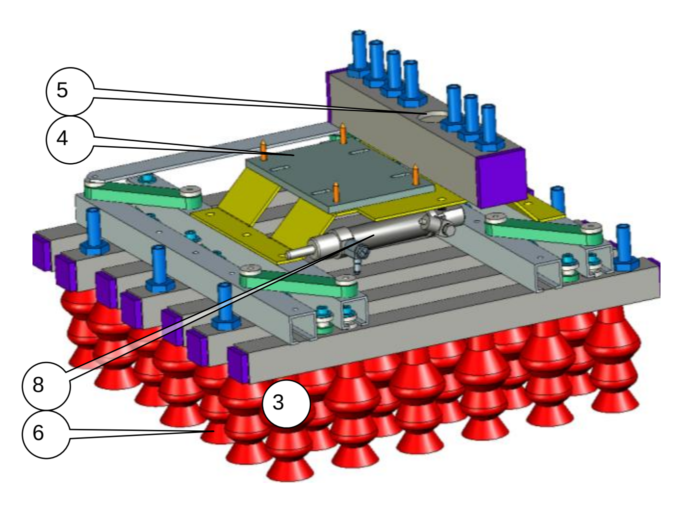
Ne touchez jamais ces parties de l'emballeuse quand elle fonctionne en production.
Le capot au-dessus de l'axe d'aileron (position de transfert des œufs du transporteur à rouleaux jusqu'au transporteur de gobelets) n'a pas d'interrupteur de sécurité. Avec un capot ouvert, le système continue de fonctionner.
Le bras de transfert avec la tête à vide fait les mouvements rapides et puissants inattendus.
Ne touchez jamais ou ne venez jamais prés de cette partie quand l'emballeuse fonctionne en production.

	**AVERTISSEMENT!** Le capot au-dessus de l'axe d'aileron n'est pas une couverture de sécurité. L'ouverture de ce capot n'arrête pas le système.
	**AVERTISSEMENT!** Tenez-vous éloigné du bras de transfert avec la tête à vide ! Elle fait les mouvements rapides et puissants inattendus!
	**AVERTISSEMENT!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans l'emballeuse quand elle fonctionne en production.
	**ATTENTION!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans l'emballeuse quand elle fonctionne en production.

TETE A VIDE







Utilisation:
La tête à vide est conçue pour prendre des œufs du transporteur d'alvéole et placer ces œufs dans les plateaux sur le transporteur de sortie. ATTN!!!!! La tête à vide est disponible en 3 versions : Tête à vide fixée, Tête à vide combinée et Tête à vide Zigzag.

Tête à vide fixée (1):
La tête à vide fixée est utilisée pour placer les œufs dans des alvéoles de plastique ou de papier.
Tête à vide combinée (2):
La tête à vide combinée est utilisée pour placer les œufs dans des plateaux plus larges comme des plateaux avec la largeur de 10 œufs.
Tête à vide zigzag (3) :
La tête à vide zigzag est utilisée pour placer les œufs dans des plateaux avec un modèle d'alvéoles de décalage.

Construction:
La tête à vide se compose de:

1 Support à vide principal
2 Raccordement de manche à vide
3 Ventouse
4 2 cylindres d'air contrôlés (combinée)
5 Cylindre d'air contrôlé (zigzag)

La tête à vide est attachée au bras de transfert.

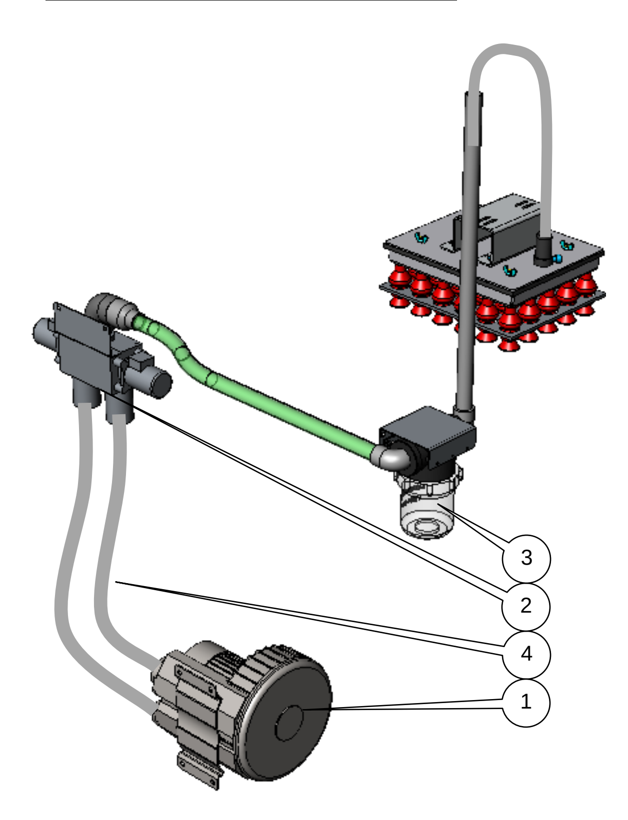
Processus:
Quand des œufs sont détectés à la position de transfert, la tête à vide se déplace vers les œufs. Le vide est déjà sur MARCHE ainsi les ventouses prennent les œufs. La tête à vide se déplace au transporteur de sortie au-dessus d'un plateau. À cette position, le vide change en soufflage pour placer les œufs dans un plateau.
Au-dessus du transporteur de gobelets, la tête à vide de combinaison est en position au centre. Au-dessus du transporteur de sortie elle peut se déplacer vers le gauche ou le droit pour remplir les deux côtés d'un plateau plus large.
Au-dessus du transporteur d'alvéoles, la tête à vide zigzag est en position droite par rapport aux alvéoles. Au-dessus du transporteur de sortie elle peut entrer dans le modèle d'alvéoles de décalage pour remplir les plateaux de modèle d'alvéoles de décalage



Sécurité:
La tête à vide n'est pas fixée avec les capots de protection. Elle fait les mouvements rapides et puissants inattendus. Ne touchez jamais ou ne venez jamais à coté de la présente partie quand l'emballeuse fonctionne en production.

	**AVERTISSEMENT!** Tenez-vous éloigné de la tête à vide ! Elle fait les mouvements rapides et puissants inattendus !

SYSTEMES D'ASPIRATION



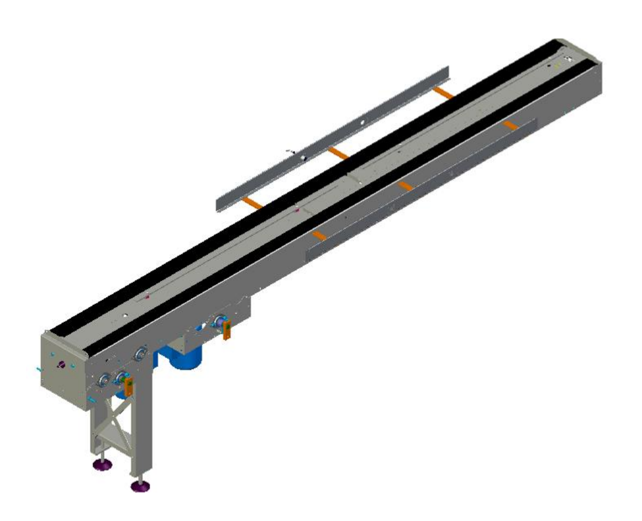
Usage :
Le système d'aspiration assure l'aspiration de la tête d'aspiration.

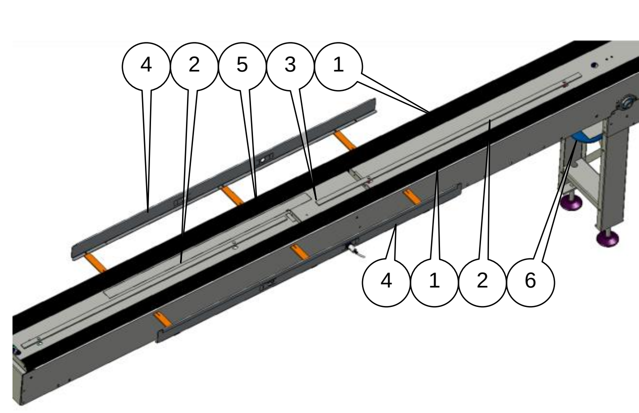
Construction :
Le système d'aspiration comporte les éléments suivants :

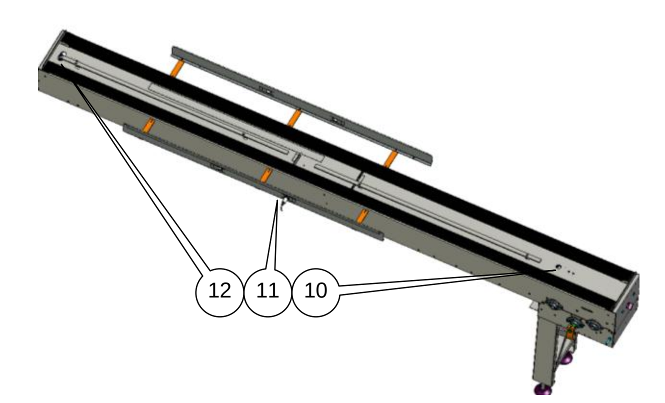
1 Pompe d'aspiration
2 Vanne d'aspiration
3 Filtre d'aspiration
4 Flexibles et tuyaux d'aspiration

Processus :
La tête d'aspiration est reliée à la pompe d'aspiration via des flexibles et tuyaux d'aspiration, le filtre d'aspiration et la vanne d'aspiration.
La vanne commande le flux d'air : l'aspiration lorsque les œufs sont ramassés et le souffle lorsque les œufs sont placés sur les plateaux.

TRANSPORTEUR DE SORTIE







Utilisation:
Le transporteur de sortie transporte des plateaux vides de dépileurs vers la position établie de plateau sous la tête à vide, et de pleins plateaux vers la position où ils sont enlevés manuellement ou automatiquement.

Construction:
Le transporteur de sortie se compose de:

1 Transporteur
2 Guidage du plateau de 30 alvéoles
3 Taquet 30 alvéoles
4 Guidages de plateaux pour des œufs à couver
5 Taquets de plateaux pour des œufs à couver
6 Mécanisme d'entraînement

Pour le changement rapide entre des types différents de plateaux au moyen par le replacement du transporteur de sortie, une version mobile du transporteur de sortie est disponible.
Ce transporteur a 2 pieds avec des rouleaux au lieu de 1 pied fixe.

Traitement du plateau de 30 alvéoles:
Quand la sonde de dépileur de début (10) est en ARRET, le dépileur descend un plateau sur le transporteur. Ce plateau est transporté vers le taquet de 30 alvéoles. Dès que le plateau est détecté par le détecteur de plateau présent (11) la tête à vide de l'emballeuse place les œufs dans le plateau. Maintenant le taquet libère le plateau plein tout en arrêtant en même temps le prochain plateau vide. Le plateau plein est transporté vers l'extrémité du transporteur où il doit être déplacé manuellement ou automatiquement par un empileur facile.
Quand la sonde de plateau présent (11) est en ARRET, le taquet libère le plateau d'attente vide et l'arrête encore à la position de plateau établie.



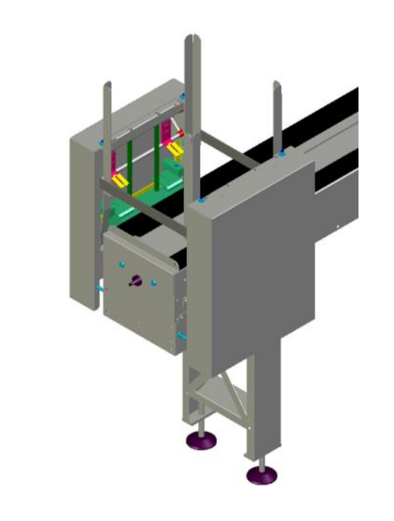
Traitement du plateau pour des œufs à couver:
Un plateau est automatiquement fourni après 5 cycles de la tête à vide (125 de 150 œufs sont placés dans le plateau précédent).
Ce plateau est transporté vers le 1er taquet de plateau pour des œufs à couver. Dès que le plateau est détecté par le senseur de plateau présent (11) la tête à vide de combinaison de l'emballeuse place les 25 premiers œufs dans un côté du plateau. Se déplace de nouveau vers l'emballeuse pour prendre des 25 œufs suivants et place ces œufs dans l'autre côté du plateau. Alors le 2ème taquet de plateau pour des œufs à couver se relève, le 1er taquet s'abaisse et le plateau pour des œufs à couver est transporté vers le 2ème taquet. De nouveau la tête à vide de combinaison place 25 œufs dans les deux côtés du plateau. Cet ordre est répété pour les 50 derniers œufs.
Quand le plateau pour des œufs à couver est plein, il est transporté vers la fin du transporteur, où il a besoin du déplacement manuel (détecté par un détecteur (12)).

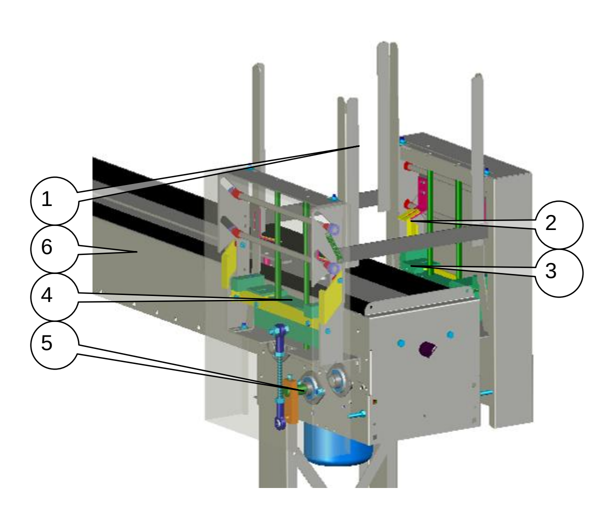
Traitement d'autres types de plateaux pour des œufs à couver:
Puisqu'il y a des types de plateaux différentes, il y a également des types différents de dépileurs, transporteurs de sortie et de tètes à vide pour emballer les œufs dans une grande variété de types de plateaux.
Bien que la quantité de taquets et le type de tête à vide puissent différer, le processus comment remplir tous ces plateaux est en général identique comme décrit ci-dessus.

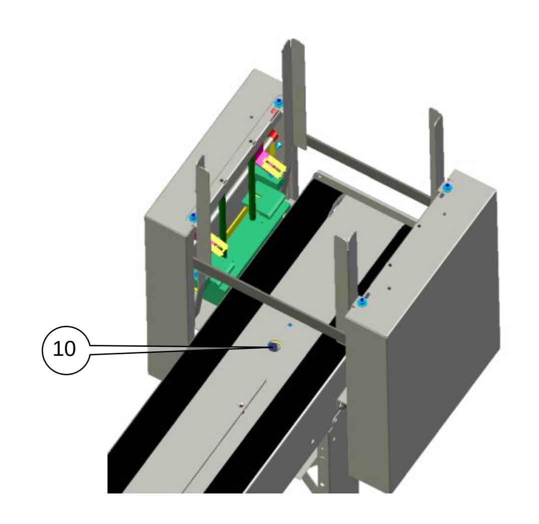
Sécurité:
Le transporteur de sortie n'est pas complètement sécurisé avec des capots de protection. Soyez par conséquent prudent avec les vêtements pendants et de longs cheveux, ne venez pas trop près de transporteur de sortie et ne la touchez pas quand elle fonctionne en production.
Prêter l'attention particulière aux bandes. Ne jamais toucher les bandes quand le transporteur il fonctionne en production.

	**AVERTISSEMENT!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans le transporteur de sortie quand il fonctionne en production.
	**ATTENTION!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans le transporteur de sortie quand il fonctionne en production.

DEPILEUR DE PLATEAUX DE 30 ALVEOLES







Utilisation:
Le dépileur de plateaux de 30 alvéoles sépare un plateau de plastique ou de carton simple d'une pile de plateaux et descend celui-là sur le transporteur de sortie.

Construction:
Le dépileur de plateaux de 30 alvéoles se compose de:

1 Bâti
2 Pinces supérieures
3 Pinces inférieures
4 Bloquettes de dépileur
5 Mécanisme d'entraînement

Le dépileur de plateaux de 30 alvéoles est placé sur le transporteur de sortie (6).

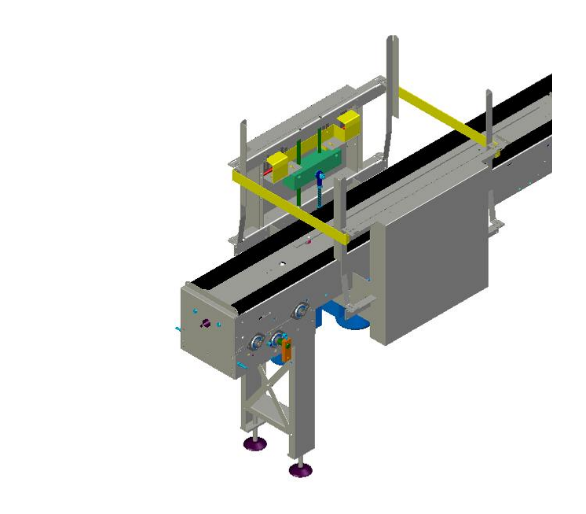
Processus:
Des plateaux de plastique ou de carton sont manuellement fournis dans le bâti et se reposent sur les pinces supérieures.
Quand la sonde de dépileur de début (10, placé dans le transporteur de sortie sous le dépileur de plateaux) est en ARRET, les pinces inférieures enlèvent 1 plateau du fond de la pile de plateaux et font descendre ce plateau sur le transporteur de sortie.

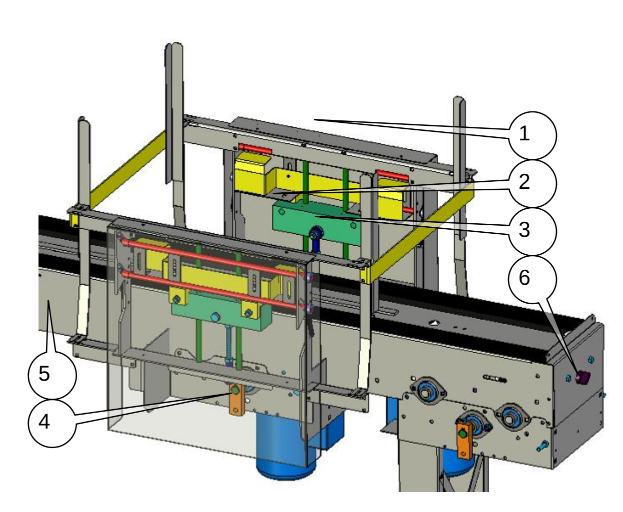
Sécurité:
Le dépileur n'est pas entièrement protégé avec les capots de protection. Soyez par conséquent prudent avec les vêtements pendants et de longs cheveux, ne venez pas trop prés de dépileur et ne la touchez pas quand elle fonctionne en production.
Les pinces inférieures font les mouvements rapides et puissants inattendus. Ne touchez jamais ou ne venez jamais près de cette partie quand l'emballeuse fonctionne en production.

	**AVERTISSEMENT!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans le dépileur quand il fonctionne en production. Tenez-vous éloigné de pinces inférieures ! Celles-ci font les mouvements rapides et puissants inattendus!
	**ATTENTION!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans le dépileur quand il fonctionne en production.



DEPILEUR DES PLATEAUX POUR DES OEUFS A COUVERT





Utilisation:
Le dépileur de plateaux pour des œufs à couver sépare ce plateau spécial d'une pile de plateaux et place ce plateau sur le transporteur de sortie.

Construction:
Le dépileur de plateaux pour des œufs à couver se compose de:

1. Bâti
2. Pinces supérieures
3. Bloquettes de dépileur
4. Mécanisme d'entraînement

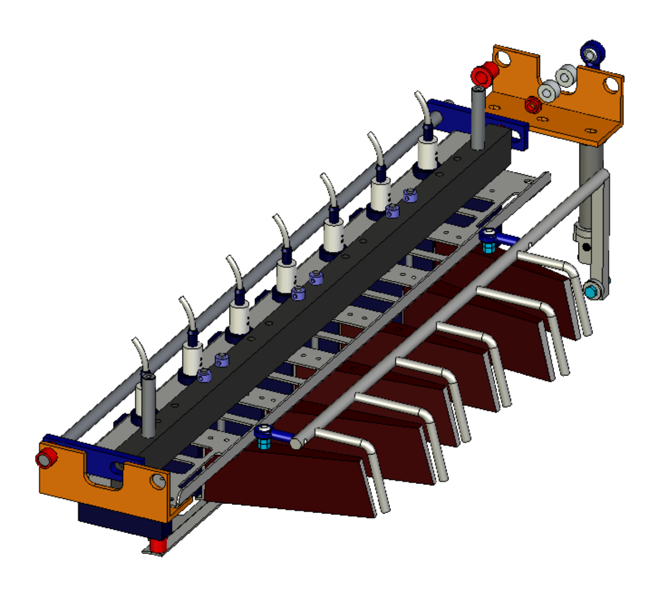
Le dépileur de plateaux pour des œufs à couver est placé sur le transporteur de sortie (5).

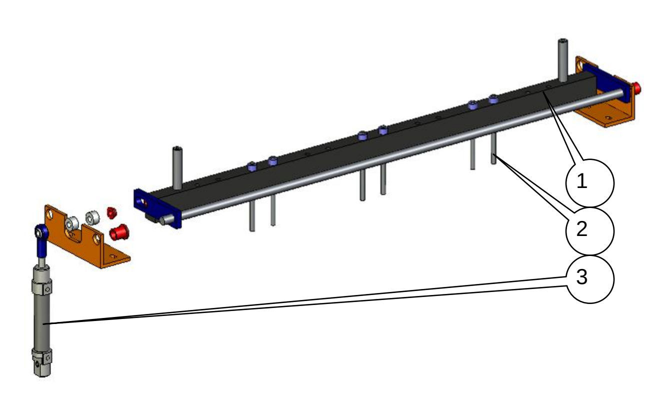
Processus:
Des plateaux pour des œufs à couver sont manuellement fournis dans le bâti et se reposent sur les pinces supérieures.
Le premier plateau doit être fourni en appuyant sur le bouton de POUCE (6). Le prochain plateau est automatiquement fourni après 5 cycles de la tête à vide (125 de 150 œufs sont placés dans le plateau). Les bloquettes de dépileur enlèvent 1 plateau du fond de la pile de plateaux et pose ce plateau sur le transporteur de sortie. Le dernier plateau de la pile reste toujours dans le dépileur.

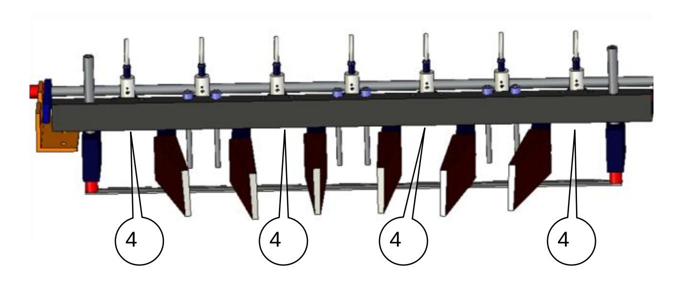
Sécurité:
Le dépileur n'est pas entièrement protégé avec les capots de protection. Soyez par conséquent prudent avec les vêtements pendants et de longs cheveux, ne venez pas trop près de dépileur et ne la touchez pas quand elle fonctionne en production.
Les bloquettes de dépileur font les mouvements rapides et puissants inattendus.
Ne touchez jamais ou ne venez jamais près de cette partie quand l'emballeuse fonctionne en production.

	**AVERTISSEMENT!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans le dépileur quand il fonctionne en production. Tenez-vous éloigné de bloquettes de dépileur ! Ceux-ci font les mouvements rapides et puissants inattendus!
	**ATTENTION!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans le dépileur quand il fonctionne en production.

DISPOSITIF DE MODELE D'OEUFS FACULTATIF







Utilisation:
Le dispositif de modèle d'œufs est conçu pour les plateaux à remplir avec un modèle d'alvéoles de décalage et un nombre impair d'œufs (par exemple Jamesway 73, Hatchtech 88, Chick master 130/165).

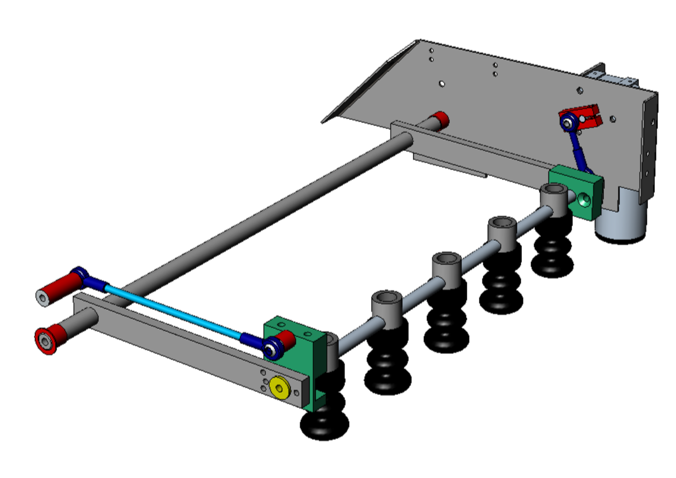
Construction:
Le dispositif de modèle d'œufs se compose de:
1 Barre
2 Pivots de blocage
3 Cylindre de contrôle d'air
Le dispositif de modèle d'œufs est placé au-dessus des portes d'entrée.

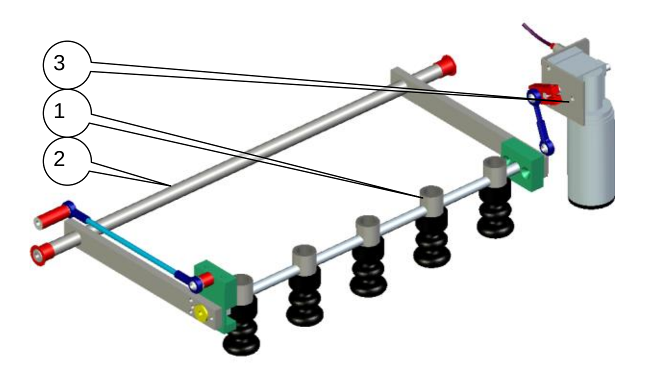
Processus:
Des plateaux avec un modèle d'alvéoles décalées ne peuvent pas être remplis symétriquement et donc, ainsi un modèle doit être créé pour remplir le plateau entier automatiquement.
Normalement la barre est vers le haut. Dès que le modèle d'œufs doit être créé, la barre avec des pivots de blocage s'abaisse après que des œufs aient été détectés dans des toutes les portes d'entrée. Le transporteur à rouleaux se déplace de 1 pas en avant recevant une rangée achevée des œufs. Maintenant seulement les détecteurs (4) au-dessus des portes sans pivots de blocage recherchent des œufs. Dès que ces détecteurs détectent des œufs, le transporteur à rouleaux se déplace 1 pas en avant, recevant une rangée inachevée des œufs. Les œufs bloqués par les pivots de blocage restent dans les portes. Ensuite la barre avec des pivots de blocage se relève.

Sécurité:
Le dispositif de modèle d'œufs est fixé avec un capot de protection.



DISPOSITIF D'ETIQUETAGE FACULTATIF





Utilisation:
Le dispositif d'étiquetage est conçu pour coder les œufs.

Construction:
Le dispositif d'étiquetage se compose de:

1. Pivot avec des timbres
2. Articulation de l'armature
3. Mécanisme d'entraînement

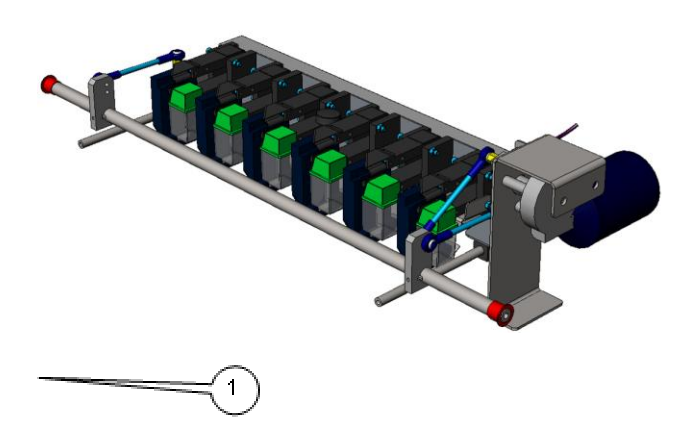
Le dispositif d'étiquetage est placé au-dessus du transporteur d'alvéoles près de la position de transfert des œufs du transporteur à rouleaux sur le transporteur d'alvéoles.

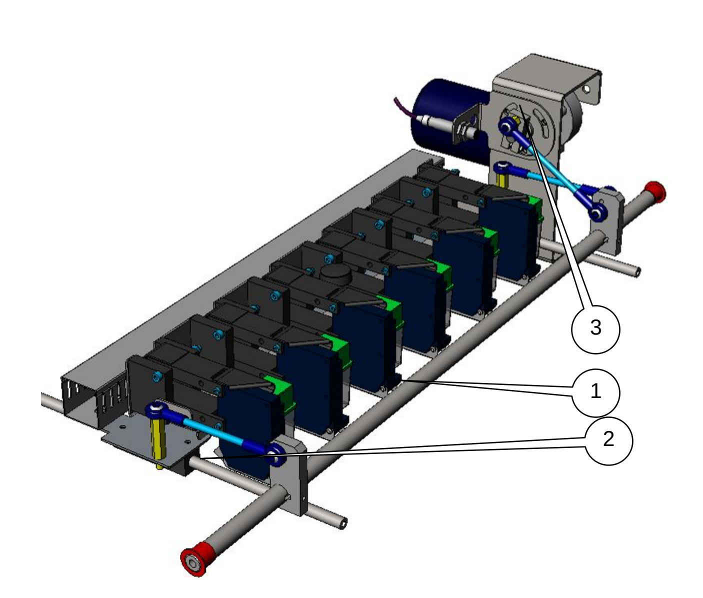
Processus:
Après un pas en avant du transporteur à rouleaux et du transporteur d'alvéoles, le pivot avec timbres s'abaisse pour coder la rangée des œufs dans le transporteur d'alvéoles.

Sécurité:
Le dispositif d'étiquetage est couvert mais puisque ce n'est pas un capot de sécurité avec une couverture ouverte il est possible de subir des dommages.
La couverture au-dessus du dispositif d'étiquetage n'a pas d'interrupteur de sécurité. Avec une couverture ouverte, le système demeure en fonctionnement.

	**AVERTISSEMENT!** La couverture au-dessus de l'axe d'aileron N'EST PAS une couverture de sécurité. L'ouverture de ce capot n'arrête pas le système
	**ATTENTION!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans le dispositif d'étiquetage quand elle fonctionne en production.
	**CONSEIL!** Ne stockez pas les timbres et l'encre dans un endroit où la température est au-dessous de 12ºC. Au-dessous de cette température, l'encre devient sirupeuse aboutissant au mauvais codage sur les œufs

TAMPONNEUSE LATERALE (B) (EN OPTION)





Usage :
La tamponneuse est conçue pour marquer les oeufs.

Construction :
La tamponneuse comporte les éléments suivants :

1 Têtes tamponneuses
2 Cadre des têtes tamponneuses
3 Mécanisme d'entraînement

La tamponneuse se situe sur le chemin à galets proche de l'emplacement de transfert des oeufs du chemin à galets jusqu'au convoyeur de coupelles.

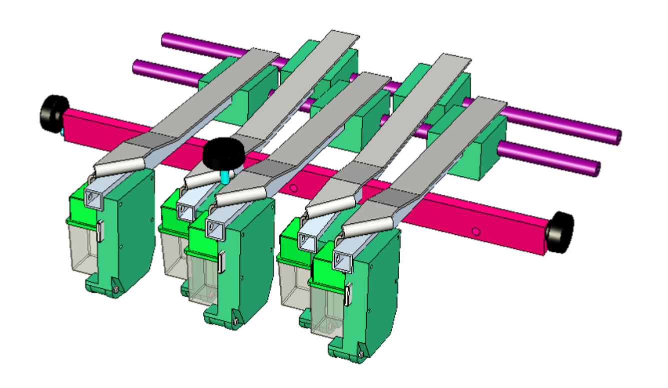
Processus :
Après un déplacement vers l'avant du chemin à galets, le cadre comportant les têtes tamponneuses recule pour marquer une rangée d'oeufs. Lorsque le chemin à galets avance, le cadre comportant les têtes tamponneuses réavance pour être prêt au marquage de la prochaine rangée d'oeufs.

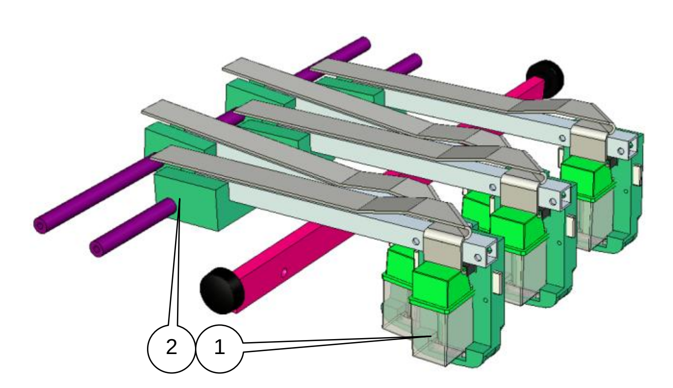
Sécurité :
La tamponneuse est protégée par un capot. Néanmoins, ce dernier ne comporte pas d'interrupteur de sécurité ; des risques de blessures restent donc possibles. Le système continue de fonctionner lorsque le capot est ouvert.

	ATTENTION ! Le capot situé au-dessus de la tamponneuse N'est PAS un capot de sécurité. L'ouverture de ce capot NE met PAS le système HORS TENSION !
	ATTENTION ! N'introduisez pas d'objets ou de parties de votre corps dans la tamponneuse lorsqu'elle est en production.
	CONSEIL ! Conservez l'encre dans une pièce à température ambiante comprise entre 10 °C et 35 °C, loin de toute source directe de chaleur.



TAMPONNEUSE D'EXTREMITE ARRONDIE (A) (EN OPTION)





Usage :
La tamponneuse est conçue pour marquer les oeufs.

Construction :
La tamponneuse comporte les éléments suivants :

1. Têtes tamponneuses
2. Cadre des têtes tamponneuses

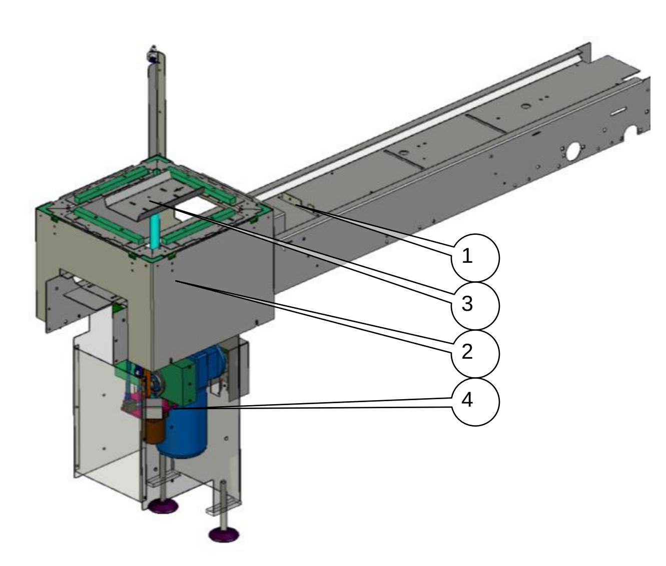
La tamponneuse se situe sur le convoyeur de coupelles proche de l'emplacement de transfert des oeufs du chemin à galets au convoyeur de coupelles.

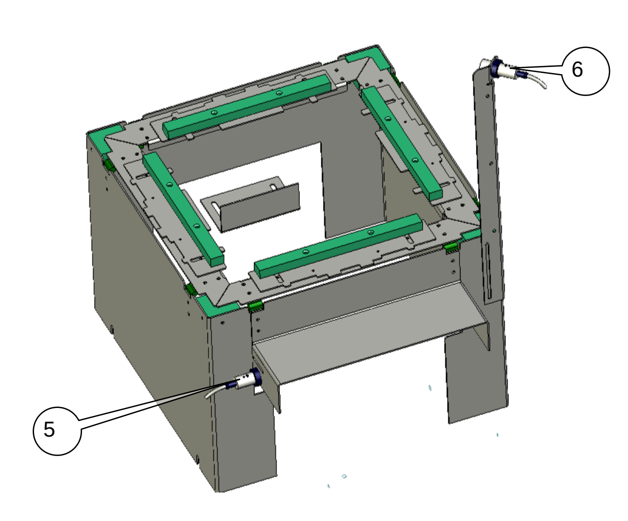
Processus :
À chaque déplacement vers l'avant du convoyeur de coupelles, la tamponneuse imprime un code sur une rangée d'oeufs.

Sécurité :
Bien que la tamponneuse soit totalement immobile, elle est tout de même sécurisée par un capot de protection.

	CONSEIL ! Conservez l'encre dans une pièce à température ambiante comprise entre 10 °C et 35 °C, loin de toute source directe de chaleur.

EMPILEUR FACILE FACULTATIF





	**AVERTISSEMENT!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans l'empileur facile quand il fonctionne en production. Tenez-vous éloigné du bac décalé facile ! Il fait les mouvements rapides et puissants inattendus !
	**ATTENTION!** Ne faites pas entrer les objets ou les parties du corps dans l'empileur facile quand il fonctionne en production.

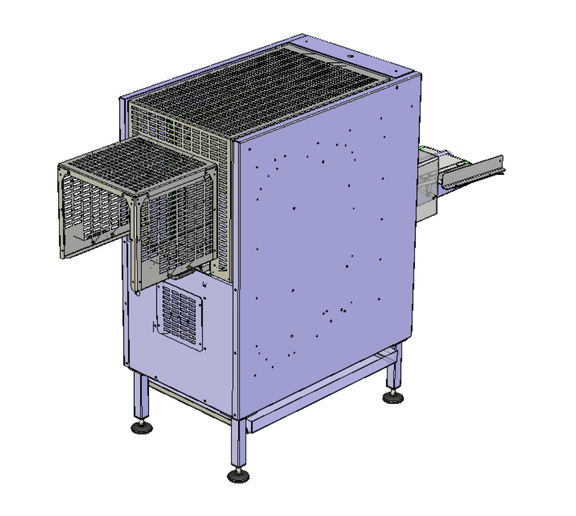
Utilisation:
L'empileur facile est conçu pour empiler automatiquement des plateaux pleins de 30 alvéoles.

Construction:
L'empileur facile se compose de:
1 Taquet d'entrée
2 Empileur de plateaux
3 Ascenseur
4 Mécanisme d'entraînement
L'empileur facile est placé à l'extrémité terminale du transporteur de sortie et est partiellement situé au-dessus et en partie au-dessous de lui. L'alimentation fixée porte sur le poids de l'empileur facile.

Processus:
Le taquet d'entrée juste devant l'empileur de plateaux arrête des plateaux pleins. Dès que le plateau est détecté par le senseur d'entrée (5) le taquet libère le plateau tout en arrêtant en même temps le prochain plateau. Le plateau est transporté vers l'ascenseur.
Quand le senseur d'entrée (5) ne détecte plus le plateau, l'ascenseur relève le plateau par les plats inclinés, soulevant vers le haut les plateaux qui sont déjà présents sur les plats inclinés.
Quand l'ascenseur est en baisse encore, le prochain plateau est fourni au-dessus de l'ascenseur. Maintenant l'ascenseur déplace vers le haut quelque cm, s'arrête, tourne à 90º et se relève encore jusqu'à ce que le plateau soit également placé sur les plats d'inclinaison. Pendant le mouvement en bas, l'ascenseur cesse encore pour tourner en arrière à 90º. Cet ordre est continué jusqu'à ce que le senseur supérieur (6) détecte le dessus de la pile de plateaux. Normalement cette sonde est en MARCHE quand 7 plateaux sont sur le plat d'inclinaison. Les 6 plateaux supérieurs sont démontables facile à la main. Le7ème plateau au plus bas doit rester sur les plats d'inclinaison.

Sécurité:
Faites attention avec l'empileur facile facultatif. Ce dispositif fait les mouvements rapides et puissants inattendus ! Laissez toujours le dernier plateau sur l'empileur facile pour prévenir la possibilité d'entrer facile des objets ou des parties du corps dans cet élément.



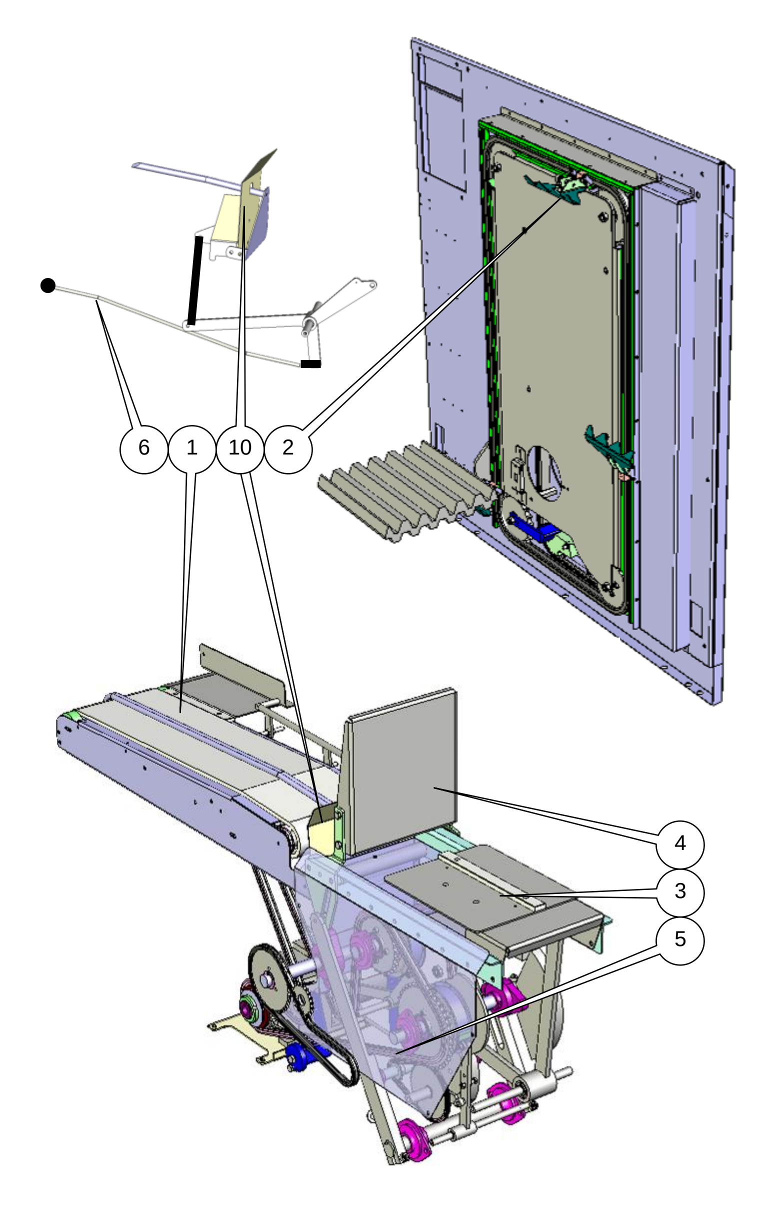


EMPILEUSE DE PLATEAUX (EN OPTION)

Usage :
L'empileuse de plateaux PS4C (en option) est conçue pour empiler des plateaux complets de 30 alvéoles provenant de l'empileuse.

Construction :
L'empileuse de plateaux PS4C comporte les éléments suivants :

1 Convoyeur d'alimentation
2 Bras de transfert
3 Plaque d'empilage
4 Poussoir
5 Mécanisme d'entraînement
6 Dispositif d'activation manuelle



Processus :
Les plateaux sont fournis au convoyeur d'entrée par le convoyeur de sortie. Le plateau tourne, puis appuie sur le volet d'entrée (10). L'empileuse de plateaux est mise en route au moyen d'une structure à levier. L'empileuse de plateaux accomplit un cycle complet, puis s'arrête de nouveau. Au cours de ce cycle, le bras de transfert soulève le plateau du tapis. Lorsque le plateau suivant atteint le volet d'entrée, le cycle suivant commence. Pendant ces cycles, les plateaux sont transportés vers le haut, vers l'avant puis vers le bas et sont ensuite posés sur la plaque d'empilage. Lors de chaque cycle, cette plaque pivote, de 90° la première fois, et de 90° en sens inverse la fois suivante. Le 1er plateau est posé sur la plaque et pivote de 90°. Après avoir reçu le 2e plateau, il pivote de 90° en sens inverse. Cette séquence est répétée pendant 6 cycles. Pendant le 6e cycle, le poussoir avance et pousse la pile (de 6 plateaux) sur le convoyeur intermédiaire placé en aval. Lorsque la pile est enlevée, le poussoir revient en position et le 1er plateau de la pile suivante est posé sur la plaque.

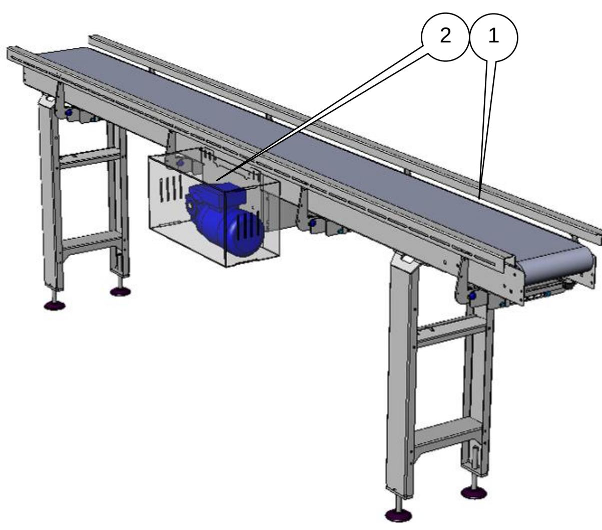
Sécurité :
L'empileuse de plateaux est munie de capots de protection et d'une porte de sécurité. Le convoyeur d'alimentation n'est pas entièrement sécurisé par des capots de protection. Par conséquent, si vous portez des vêtements amples ou si vos cheveux sont longs, veillez à ne pas vous approcher trop près de l'empileuse de plateaux et à ne pas la toucher si elle est en fonctionnement.
La porte située au-dessus de la sortie de l'empileuse de plateaux est protégée par un interrupteur de sécurité. L'ouverture de cette porte arrête immédiatement l'empileuse de plateaux.

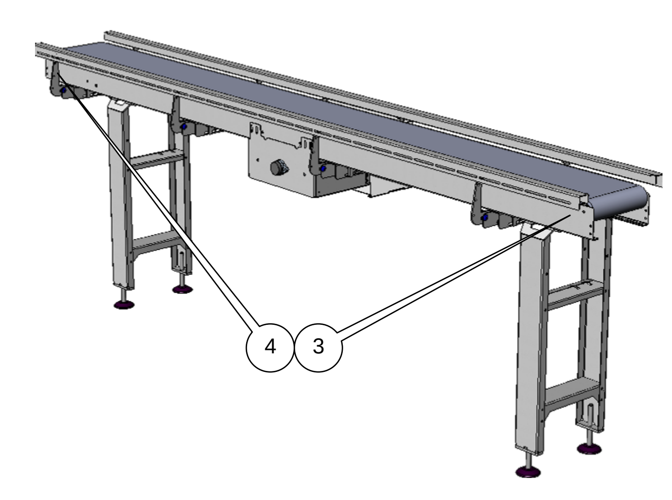
	**ATTENTION !** N'introduisez pas d'objets ou de parties de votre corps dans l'entrée ou la sortie de l'empileuse de plateaux lorsque le système est en pleine production. Tenez-vous à distance de l'empileuse de plateaux ! Il effectue des mouvements inattendus, rapides et puissants !
	**ATTENTION !** N'introduisez pas d'objets ou de parties de votre corps dans l'entrée ou la sortie de l'empileuse de plateaux lorsque le système est en pleine production.



CONVOYEUR INTERMEDIAIRE (EN OPTION)







Usage :
Le convoyeur intermédiaire (en option) reçoit les piles de plateaux de l'empileuse de plateaux et les met en attente jusqu'à ce qu'elles soient retirées manuellement.

Construction :
Le convoyeur intermédiaire comporte les éléments suivants :

1. Bande
2. Mécanisme d'entraînement

Processus :
Les piles de plateaux sont approvisionnées par l'empileuse de plateaux du convoyeur intermédiaire qui effectue des séquences marche/arrêt pour mettre en attente un maximum de piles.

Dès que le capteur (3) situé à l'entrée du convoyeur détecte une pile, le tapis commence à rouler jusqu'à ce que la pile ait passé ce capteur. Le tapis s'arrête alors de nouveau. Cette séquence se répète jusqu'à ce que le capteur (4) de l'extrémité du tapis détecte une pile. À ce moment, le tapis s'arrête.
L'empileuse de plateaux pousse une autre pile au début du tapis. Lorsque la pile suivante est prête à être déchargée, l'empileuse de plateaux s'arrête également.
Après l'enlèvement des piles placées sur le convoyeur intermédiaire, le convoyeur intermédiaire redémarre.

Sécurité :
Le convoyeur intermédiaire n'est pas entièrement sécurisé par des capots de protection. Soyez donc prudent ; évitez vêtements flottants et cheveux longs, ne vous approchez pas trop près du convoyeur intermédiaire et ne le touchez pas lorsqu'il est en pleine production. Faites spécialement attention au tapis. Ne le touchez pas lorsque le système fonctionne.

	**ATTENTION !** N'introduisez pas d'objets ou de parties de votre corps dans le convoyeur intermédiaire lorsqu'il est en pleine production.
	**ATTENTION !** N'introduisez pas d'objets ou de parties de votre corps dans le convoyeur intermédiaire lorsqu'il est en pleine production.



2. SECURITE



GENERALITES

Seulement des personnes répondant aux exigences suivantes sont autorisées à travailler avec le système. Ces personnes devraient être :
- Qualifiés et spécifiquement exercés pour leurs fonctions.
- Au courant du contenu de ce manuel.
- Au courant des endroits des boutons d'urgence et autres dispositifs de sécurité.
- 18 ans ou plus.
- Au courant des règlements nationaux et régionaux concernant la sécurité.

Ces personnes devraient avoir atteint l'âge minimum légal requis pour effectuer ce travail.
Ces personnes ne sont pas dessous influence de drogue, médicament ou boisson alcoolisée.

	**DANGER!** Gardez les enfants et les personnes incompétentes éloignés du système !

Le système doit être employé seulement pour le but pour lequel il a été conçu. Voir le chapitre Description de la Machine pour les détails.

REGLES DE SECURITE

N'employez pas le système quand les dispositifs de sécurité ont été retirés. Ce système peut contenir des pièces avec des bords anguleux, des pièces mobiles et des pièces en rotation.
Quand les capots de protection sont enlevés, des bords pointus et les points de pincement peuvent être exposés. Faites très attention et évitez de toucher ou frapper ces zones avec vos mains ou corps parce qu'ils peuvent causer des dommages.

N'entrez pas des parties de votre corps ou des objets dans les ouvertures du système. Ceci peut mener à des dommages corporels graves ou des dommages au système. Il est dangereux d'être à l'intérieurs, sur ou sous le système pendant qu'il est en fonctionnement.

L'habillement pendant lâchement, l'habillement avec des manches larges, des cravates, des chaînes ou des bagues sont interdits. Les cheveux longs devraient être attachés en arrière.

Assurez-vous qu'il y a suffisamment de lumière autour de la machine.

Ne touchez pas ou ne venez pas près des pièces qui bougent ou qui sont en rotation. Le contact physique avec ces pièces est dangereux.

Ne vous tenez pas ou ne marchez pas sur des pièces du système.

Ne travaillez pas seul sur le système. Au moins une autre personne devrait être présente

Avant de commencer à nettoyer, maintenir ou inspecter la machine ou avant de remédier à des pannes suivez les étapes mentionnées ci-dessous :
- Coupez la machine et sécurisez-la contre des allumages accidentels.
- Signalez avec un pictogramme d'avertissement sur l'interrupteur principal «Ne pas allumer»:
- Actionnez le bouton d'urgence le plus proche.
- Assurez-vous qu'aucun composant ne soit en mouvement.

Avant d'alimenter la machine, vous devez vérifier ce qui suit :
- Tous les dispositifs de sécurité sont en place et fonctionnels.
- Aucune autre personne n'est à l'intérieur, au-dessous ou au-dessus du système.
- Aucun outil ou objet n'est dans le système.
- Aucune autre personne n'est en danger.

N'employez pas d'eau pour nettoyer les coffrets électriques et les autres composants électroniques.

Pour des opérations sécurisées et faciles gardez la zone et le plancher autour de la machine propres, exempte d'huile, de graisse ou d'obstacles. Enlevez l'excès de graisses après le graissage des fonctions.

Quand un câble de prolongation est utilisé pour l'alimentation d'énergie, assurez-vous que le diamètre du câble par rapport à sa longueur est correct. Assurez-vous que le câble est complètement déroulé

L'activation manuelle des commandes de sécurité est interdite.
Quand les dispositifs de sécurité sont mis hors service, la machine doit préalablement être coupée et sécurisée contre un allumage accidentel.

Le travail à l'intérieur du coffret électrique peut seulement être entrepris par le personnel qualifié comme les techniciens de Prinzen ou les techniciens des revendeurs.

Coupez toujours l'interrupteur principal avant d'ouvrir les coffrets électriques.

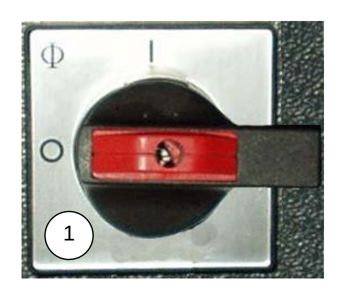


Après avoir coupé l'interrupteur principal, les parties à l'intérieur du coffret électrique peuvent rester sous tension approximativement 1 minute. Les inverseurs de fréquence peuvent tenir une charge à haute tension durant ce temps. Ne touchez pas les parties à l'intérieur du coffret électrique tant que les affichages des inverseurs de fréquence sont allumés.

Plusieurs parties à l'intérieur du coffret électrique maintiennent la tension même quand l'interrupteur principal est arrêté (interrupteur principal, alimentation principale, bornes pour les zones rassemblant les œufs, et cætera).

	**DANGER!** Le fait de ne pas se conformer aux règles de sécurité peut avoir comme conséquence des dommages corporels permanents ou la mort.
	**ATTENTION!** Le fait de ne pas se conformer aux règles de sécurité peut avoir comme conséquence des dommages au système.





CONSIGNES DE SECURITE

Avant toute utilisation de la machine, le fonctionnement correct des dispositifs de sécurité doit être vérifié.
Avant toute utilisation du système, réparez ou remplacez tout dispositif de sécurité ne fonctionnant pas correctement.
Ne vous fiez jamais aux seuls dispositifs de sécurité. Déconnectez le système et verrouillez l'alimentation électrique (1) avant tout travail sur la machine.

Les dispositifs de sécurité comportent les éléments suivants :

2. Boutons d'arrêt d'urgence
3. Portes verrouillables
4. Capots de protection
5. Interrupteurs de sécurité





BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE

Pour arrêter la machine en cas d'urgence, le système dispose d'un ou de plusieurs boutons d'arrêt d'urgence (2).
N'utilisez le bouton d'arrêt d'urgence qu'en cas d'urgence réelle. Lorsque le bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé, le système s'arrête immédiatement. Le bouton reste bloqué mécaniquement, de sorte que la machine ne puisse pas être redémarrée avant que cela soit considéré sans risque. Relâchez le bouton d'arrêt d'urgence en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
Ne le faites que si vous savez avec certitude qui l'a enfoncé et pourquoi.
Le personnel travaillant avec le système doit connaître les emplacements des boutons d'arrêt d'urgence.





PORTE VERROUILLABLE

Les portes verrouillables sont des portes qui ne peuvent être ouvertes qu'avec une clé (3). Cette clé ne peut être détenue que par un superviseur.



DANGER !
Les portes verrouillables sécurisent des zones à risque de la machine. Ces portes sont d'une importance vitale pour une utilisation sans risque de la machine. Ne faites jamais fonctionner la machine lorsque ces portes ne sont pas verrouillées, cela pourrait occasionner des blessures graves, voire mortelles !







CAPOT DE PROTECTION

Les capots de protection (4) recouvrent les pièces potentiellement dangereuses. Ces capots ne peuvent être enlevés sans outillage et devraient être en place avant de commencer à utiliser le système.



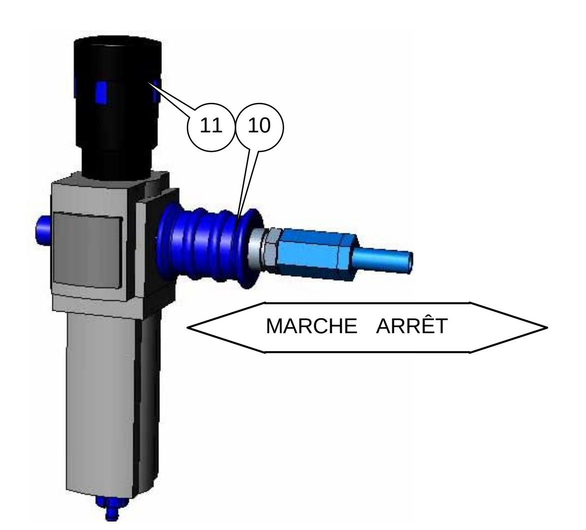
DANGER !
Les capots de protection sécurisent des zones à risque de la machine. Ces capots sont d'une importance vitale pour une utilisation sans risque de la machine. Ne faites jamais fonctionner la machine lorsque les capots de protection sont enlevés, cela pourrait occasionner des blessures graves, voire mortelles !

INTERRUPTEUR DE SECURITE

Les interrupteurs de sécurité (5) sont installés sur les portes de sécurité ou les capots de sécurité pour empêcher le fonctionnement de la machine ou la mettre immédiatement hors tension lorsque cette porte ou ce capot est ouvert(e).



DANGER !
Assurez-vous que la porte de sécurité ou le capot de sécurité reste ouvert(e) et assurez-vous également que le système ne puisse pas redémarrer accidentellement lorsque vous êtes à l'intérieur.



PREPARATION D'AIR

Le système peut être équipé d'une ou de plusieurs unités de préparation d'air. Ces unités peuvent être composées des pièces suivantes :
10. Interrupteur manuel MARCHE/ARRÊT
11. Régulateur de pression d'air

Vous pouvez allumer ou couper l'alimentation en air grâce à l'interrupteur manuel MARCHE/ARRÊT. Poussez l'interrupteur vers le régulateur pour mettre en MARCHE l'alimentation en air. Tirez l'interrupteur loin du régulateur pour COUPER l'alimentation en air.



DANGER !
COUPEZ l'alimentation en air avant de commencer à manipuler le système.

Il est possible d'ajuster la pression d'air requise par le système à l'aide du régulateur de pression d'air.

PROCEDURE D'INSPECTION DE SECURITE

Avant de démarrer la machine, tous les capots de protection doivent être en place et toutes les portes fermées. Les dispositifs de sécurité devraient fonctionner. Du personnel formé doit vérifier quotidiennement les dispositifs de sécurité pour garantir leur bon fonctionnement.

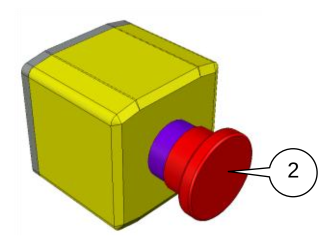
Vérifiez les boutons d'arrêt d'urgence (2) :

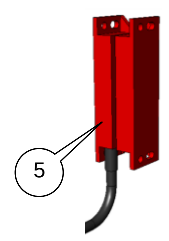
1. Démarrez et arrêtez le système.
2. Attendez l'arrêt complet du système, puis enfoncez un bouton d'arrêt d'urgence.
3. Enfoncez le bouton de démarrage ; la machine ne doit pas démarrer.
4. Relâchez le bouton d'arrêt d'urgence et réinitialisez le circuit d'urgence.
5. Répétez les étapes 2, 3 et 4 ci-dessus pour tous les boutons d'arrêt d'urgence.
6. Assurez-vous que la machine ne démarre pas alors qu'un bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé.

Vérifiez les interrupteurs de sécurité (5) :

1. Démarrez et arrêtez le système.
2. Attendez l'arrêt complet du système, puis ouvrez une porte de sécurité ou un capot de sécurité.
3. Enfoncez le bouton de démarrage ; la machine ne doit pas démarrer.
4. Fermez la porte ou le capot et réinitialisez le circuit d'urgence.
5. Répétez les étapes 2, 3 et 4 ci-dessus pour toutes les portes et tous les capots.
6. Assurez-vous que la machine ne démarre pas lorsqu'une porte ou un capot est ouvert(e).

Lorsque la machine fonctionne alors qu'un dispositif de sécurité est activé, elle ne peut être utilisée en toute sécurité. Appelez immédiatement un technicien qualifié pour réparer ce dispositif de sécurité défectueux.

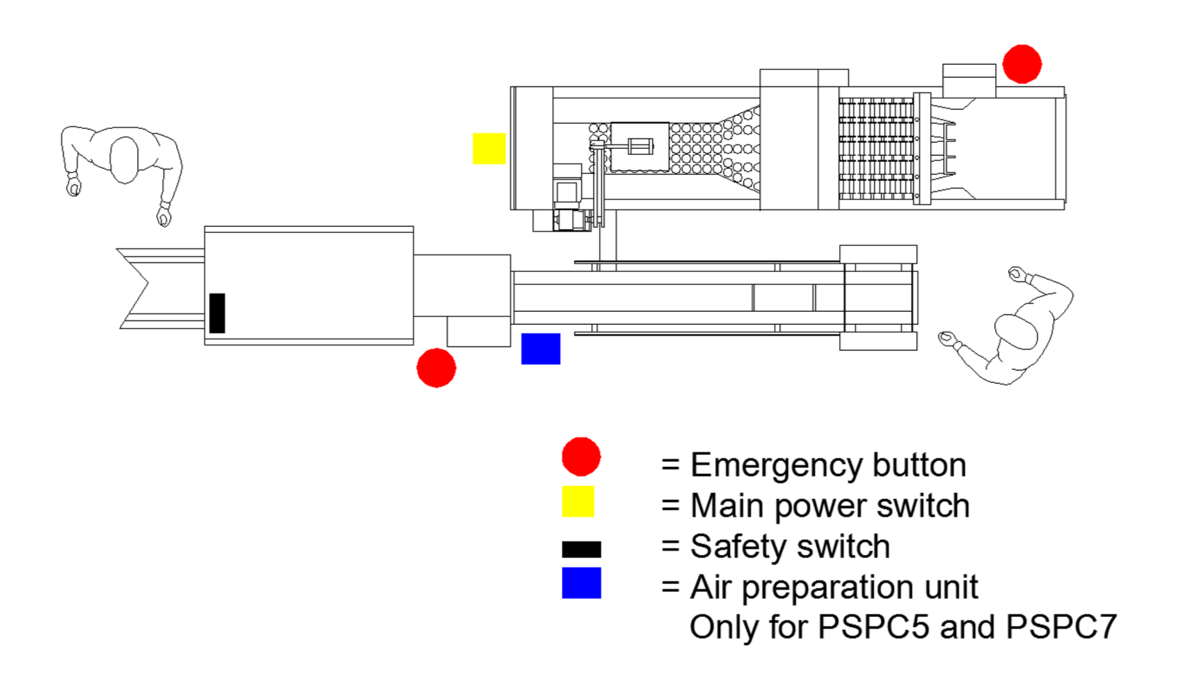






EMPLACEMENTS DES DISPOSITIFS DE SECURITE

Consultez l'illustration ci-dessous pour connaître l'emplacement des dispositifs de sécurité.



PICTOGRAMMES D'AVERTISSEMENT

Le système Prinzen génère des mouvements dangereux. Il comporte également des pièces présentant un danger si elles entrent en contact avec une partie du corps. Les pictogrammes suivants sont apposés à titre d'avertissement. Assimilez et mémorisez la signification des pictogrammes d'avertissement.



DANGER !
Veillez à la netteté des pictogrammes d'avertissement. Lorsqu'ils s'effacent, remplacez-les.



Le pictogramme représentant un éclair est utilisé pour prévenir d'une tension élevée à l'intérieur d'un coffret. Toucher des éléments à l'intérieur de ce coffret peut provoquer des lésions physiques permanentes, voire mortelles.



Ce pictogramme est utilisé pour signaler les déplacements dangereux. Restez à une distance de sécurité de ces éléments. Ne pas tenir compte de cet avertissement pourrait conduire à des lésions physiques permanentes.





Ces pictogrammes sont utilisés pour avertir d'un danger de happement des membres. Observez une distance de sécurité vis-à-vis de ces pièces. Ne pas tenir compte de cet avertissement pourrait conduire à des lésions physiques permanentes.







Ces pictogrammes sont utilisés pour avertir d'un risque d'écrasement. Restez à une distance de sécurité de ces éléments. Ne pas tenir compte de cet avertissement pourrait conduire à des lésions physiques permanentes.



Ce pictogramme est utilisé pour signaler les déplacements dangereux d'un bras. Maintenir une distance de sécurité entre vous et le bras. Avant d'entrer dans la zone du bras, verrouiller mécaniquement le mouvement du bras. Ne pas tenir compte de cet avertissement pourrait conduire à des lésions physiques permanentes.

LET OP! Verwijder de transportbeveiliging voordat u de machine inschakelt!
ATTENTION! Remove the safety straps before switching on the system!
PRECAUCION ! Quite las correas de seguridad antes de encender la maquina!
Achtung ! Entfernen Sie die Transportsicherung bevor Sie die Maschiene anschalten.



Ce symbole est utilisé pour signaler un endommagement du système lors de l'installation et du démarrage d'un nouveau système. Il est uniquement utilisé avec les systèmes dotés d'un chemin à galets.
Pour éviter que les arbres porte-galets ne tombent du chemin à galets durant le transport du système, une attache retient les chaînes de transport des arbres porte-galets.
Retirez cette attache après avoir installé le système. Si vous négligez cet avertissement et ne retirez pas l'attache alors que vous démarrez le système, vous risquez d'endommager le système.

	**ATTENTION !** Si vous ne retirez pas l'attache, vous endommagerez le système !



3. UTILISATION

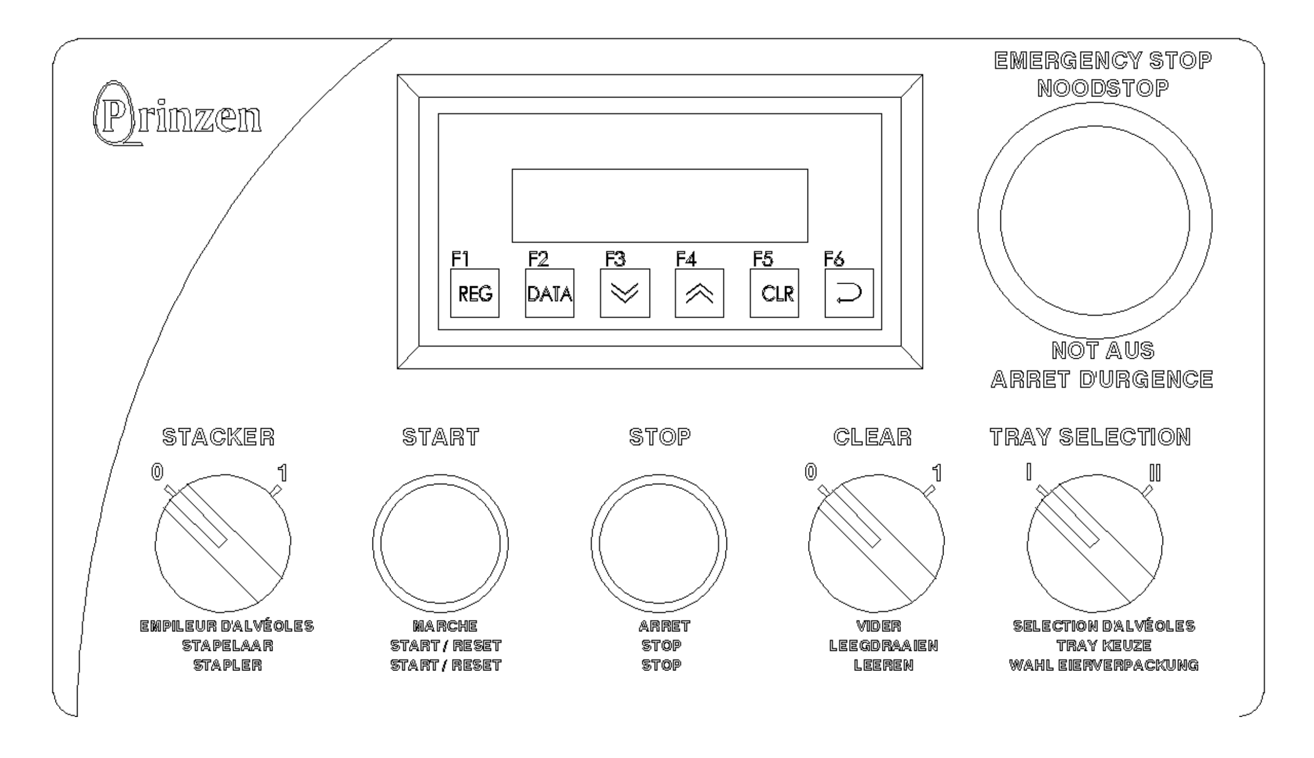


REGULATIONS DE SECURITE

Avant de débuter le fonctionnement, le nettoyage, de maintenir le système ou avant de remédier à des pannes lisez d'abord les chapitres Introduction et Sécurité.

EXPLICATION DE FONCTIONNEMENT

PANNEAU DE COMMANDE



Interface Homme-Machine:
L'affichage de l'interface Homme-Machine fournit des informations sur le statut du système. Quand le système fonctionne en production, un compteur d'œufs apparaît sur l'affichage. Quand le système est arrêté, l'affichage montre la raison de l''arrêt. Voir les messages de statut plus loin dans ce chapitre pour voir quels messages sont possibles.
Les boutons sur la MMI sont pour les utilisateurs du système expérimentés tels que les ingénieurs d'entretien ou les techniciens. Avec ces boutons les paramètres pour commander le système peuvent être ajustés. Voir l'Interface Homme-Machine plus loin dans ce chapitre pour l'explication comment utiliser les boutons pour changer les paramètres.

Arrêt d'urgence:
Après la pression du bouton rouge, tout le système s'arrête. Utilisez ce bouton seulement en cas d'urgences.

Marche:
Ce bouton est un bouton de démarrage, - mais aussi de réinitialisation - et de commencement.
Après une panne, d'abord la panne doit être résolue. En appuyant sur le bouton de démarrage, le contrôleur vérifie si toutes les pannes sont résolues. Quand c'est le cas, la lumière à l'intérieur du bouton MARCHE s'allume. Maintenant il est possible de démarrer le système en appuyant encore sur le bouton marche.
Après avoir branché le système, quelques dispositifs dans le système (bras de transfert, transporteur à rouleaux et transporteur d'alvéoles, empileurs faciles facultatifs) doivent se déplacer vers leurs positions initiales. En appuyant le bouton marche, ces dispositifs se déplacent vers leurs positions initiales. Quand ils sont initialisées, la lumière à l'intérieur de bouton marche s'allume. Maintenant il est possible de démarrer le système en appuyant encore le bouton marche.





DANGER!
Bien que beaucoup de mesures de sécurité soient établies dans la commande du système, Prinzen ne peut pas garantir qu'une situation dangereuse ne se produise pas. Avant que vous démarriez le système, assurez-vous qu'aucune personne n'est en danger.

Arrêt:
En touchant le bouton ARRÊT, vous arrêterez le système. Le système s'arrête après avoir terminé certains cycles de contrôles internes. Ainsi il peut prendre un certain temps avant que le système soit complètement arrêté. C'est la procédure normale pour arrêter le système.

Vider:
Ce bouton est utilisé pour décharger tous les œufs hors du système.
Normalement toutes les portes doivent être remplies d'œufs avant que ces œufs soient transportés vers le plateau. Quand les œufs n'entrent plus dans le système sur le transporteur d'entrée, le système attend les œufs, et les œufs sur le transporteur à rouleaux et le transporteur d'alvéole restent dans le système.
Quand le bouton d'effacement est commuté à 1, les œufs dans le système sont transportés vers la tête à vide quoiqu'aucun œuf ne soit détecté aux portes. La tête à vide continue à remplir les plateaux jusqu'à ce que tous les œufs soient enlevés de l'emballeuse.

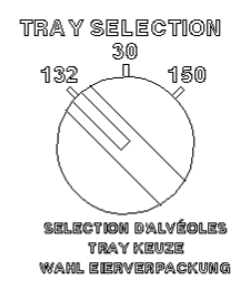


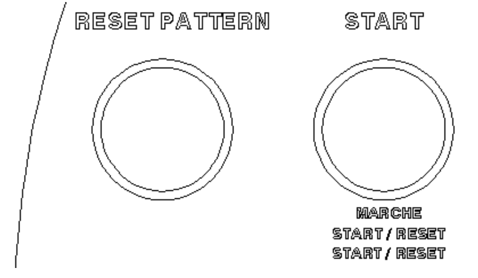
CONSEIL!
Les derniers plateaux partant du système peuvent être seulement partiellement remplis !

BOUTONS FACULTATIFS

Empileur d'alvéoles:
Ce bouton est seulement présent sur les systèmes qui sont complétés avec l'empileur optionnel de plateaux d'alvéoles. Quand l'empileur d'alvéoles est positionné à 0, l'empileur automatique de plateaux d'alvéoles n'est pas utilisé. Les plateaux ne sont pas empilés et ne sont pas transportés directement vers les bandes extérieures.
Quand l'empileur d'alvéoles est commuté à 1, l'empileur de plateaux d'alvéoles automatique est utilisé pour empiler 6 plateaux et pour transporter ces plateaux vers les bandes extérieures.

Sélection d'alvéoles:
Ce bouton est seulement présent sur les systèmes qui peuvent employer 2 types différents de plateaux.
Le plus commun est la PSP5 avec plateaux de 30 alvéoles et 150 alvéoles pour plateaux d'œuf à couver. Dans ce cas commuter l'interrupteur de sélection de plateaux à 1 pour utiliser les plateaux à 30 alvéoles et à 2 pour utiliser les plateaux d'œufs à couver de 150 alvéoles.

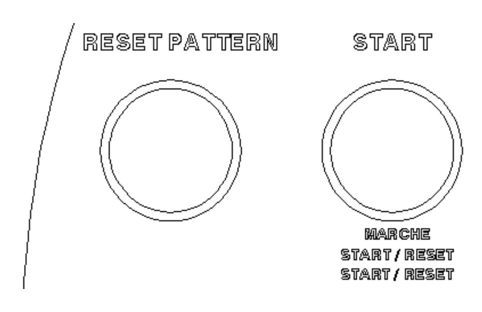


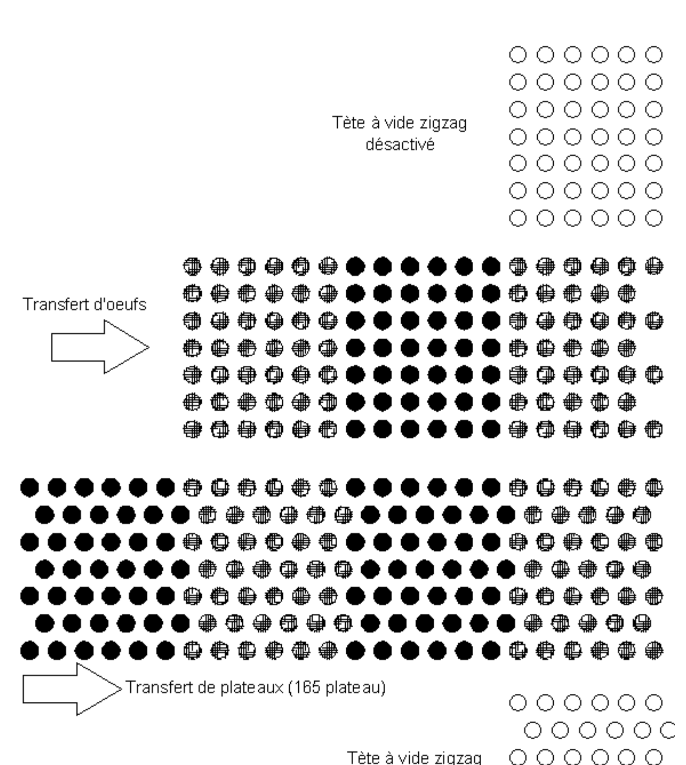


Depuis la PSPC7 peut fonctionner avec 3 types de plateaux, ce système peut avoir un interrupteur de choix de plateau à 3 positions. Un autocollant montre comment placer l'interrupteur de sélection pour faire fonctionner le plateau approprié.

Réinitialisation du modèle d'œuf:
Ce bouton est seulement présent sur des systèmes avec le dispositif facultatif de modèle d'œufs.
Pour ces systèmes il est important de ne pas modifier l'ordre des plateaux remplissant. Quand un plateau à moitié plein est enlevé manuellement, et un prochain plateau vide est entré, le remplissage de ce plateau est en dehors de la séquence des plateaux, qui ne sont pas complètement remplis, et les œufs placés près du plateau sur le transporteur.
Un nouveau modèle peut seulement être commencé en poussant le bouton de modèle de réinitialisation ou en changeant un type différent de plateau avec l'interrupteur de sélection de plateau.
Dans toutes autres situations, l'ordre des plateaux remplissant demeure actif (même après le changement outre du système ou pousser un bouton d'urgence).







Opération normale pour commencer un nouveau modèle d'œufs:

- Commencez sur un système vide et qui ne fonctionne pas. Aucuns œufs sur le transporteur à rouleaux, sur le transporteur d'alvéoles ou sur la tête vide et un nouveau plateau vide sur le transporteur de sortie.
- La lumière à l'intérieur du bouton de modèle de remise commence à clignoter pour attirer l'attention de l'opérateur pour pousser ce bouton pour commencer le système avec un nouveau modèle.
- Appuyez sur le bouton de réinitialisation du modèle d'œufs.
- Appuyez sur le bouton marche.

Arrêt de l'opération avec le dispositif de modèle d'œufs:

- Quand les derniers œufs entrent dans le transporteur d'entrée, commutez le bouton d'effacement à 1.
- Quand tous les œufs sont enlevés du système et sont placés dans le plateau, commutez le bouton d'effacement de nouveau à 0.
- La lumière à l'intérieur du bouton de réinitialisation du modèle d'œufs commence à clignoter pour attirer l'attention de l'opérateur pour pousser ce bouton pour démarrer le système avec un nouveau modèle.

Le remplissage des plateaux sort de la séquence quand:

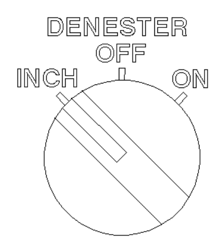
- Le bouton de réinitialisation du modèle d'œufs est pressé quand il reste des œufs à l'intérieur de l'emballeuse.
- Le bouton d'urgence est appuyé tandis que le transporteur à rouleaux et le transporteur d'alvéoles font de nouveau un pas en avant.
- Le système est coupé (ou en panne de courant) tandis que le transporteur à rouleaux et d'alvéoles de font un pas en avant.

Quand le remplissage de plateaux est hors de la séquence suivre le procédé ci-dessous:

- Arrêter le système et enlever tous les œufs hors de l'emballeuse (transporteur à rouleaux, transporteur d'alvéoles, tête à vide).
- Enlever le plateau sur le transporteur de sortie.
- Appuyez sur le bouton de réinitialisation du modèle d'œufs.
- Appuyez sur le bouton marche.

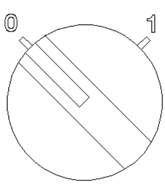
BOUTONS LOCAUX

Pour un contrôle facile du système, quelques boutons sont placés très près dispositif qu'ils commandent. Ces boutons sont : L'interrupteur de sélection du dépileur et l'interrupteur de sélection du dispositif d'étiquetage.

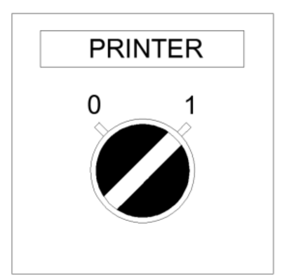


Interrupteur de choix du Dépileur:
Quand le dépileur est coupé, aucun dépileur n'est employé. Aucun plateau n'est fourni sur le transporteur de sortie vers la position établie du plateau.
Quand le dépileur est branché, le dépileur fonctionne automatiquement. Selon le type choisi de plateau (interrupteur de choix de plateau) sur demande du transporteur de sortie, le dépileur fournit le plateau approprié vers la position établie de plateau.
Pour l'ajustement et les essais il est possible de commander manuellement le dépileur en tournant l'interrupteur de choix de dépileur à INCH.
Quand le système est démarré, la sélection d'INCH a comme conséquence l'approvisionnement en plateau sur le transporteur de sortie.
Quand le système est arrêté et le interrupteur de choix est placé sur INCH le dépileur commence à se déplacer. Quand l'interrupteur est libéré il retourne de nouveau à la position de repos et le dépileur s'arrête.



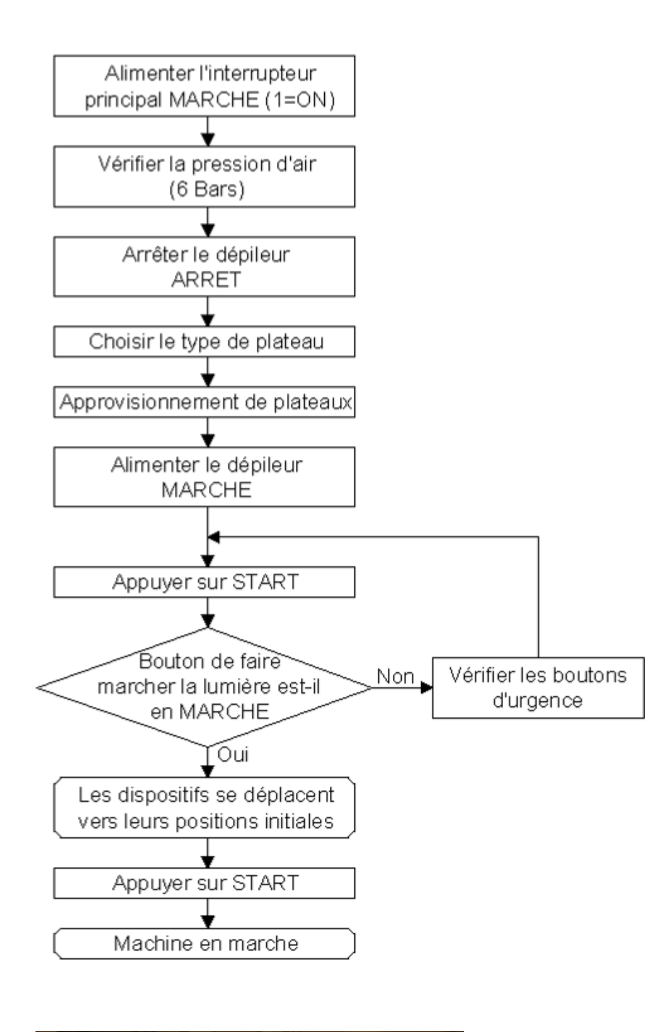


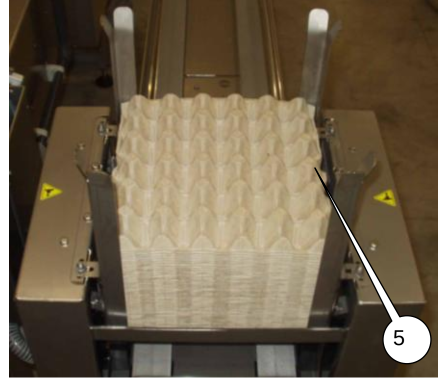
L'interrupteur de choix de dispositif d'étiquetage :
Ce bouton est seulement présent sur les systèmes qui sont équipés de dispositif d'étiquetage.
Quand l'estampillage est commuté à 0, le dispositif d'étiquetage n'est pas employé. Les œufs quittent le système sans code.
Quand l'estampillage est commuté à 1, le dispositif d'étiquetage est employé et les œufs quittent le système codés.



Interrupteur de sélection de tamponneuse :
Cet interrupteur n'existe que sur les systèmes dotés d'une tamponneuse.
Lorsque l'interrupteur de sélection est placé sur 0, la tamponneuse n'est pas en marche. Les oeufs ressortent alors du système sans code.
Lorsque l'interrupteur de sélection est placé sur 1, la tamponneuse est en marche et les oeufs ressortent du système avec un code.







COMMENSER LA PRODUCTION

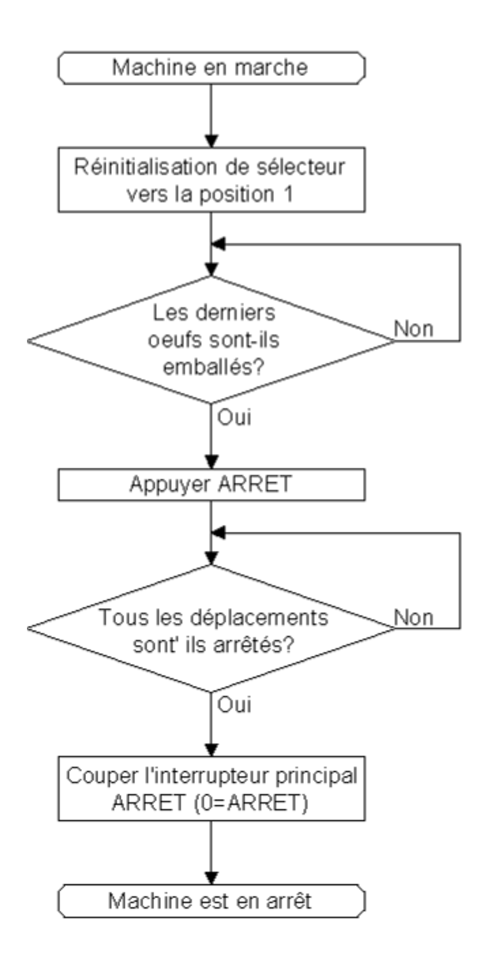
Suivez les étapes ci-dessous pour mettre le système en marche:

	**AVERTISSEMENT!** Assurez-vous que tous les capots de protection sont en place. Assurez-vous qu'aucune personne n'est en danger.
	**ATTENTION!** Assurez-vous qu'aucuns outils ou d'autres objets ne soit présent à l'intérieur du système.
	**ATTENTION!** Avant de démarrer le système assurez-vous que l'entretien est exécuté selon les instructions d'entretien plus loin en ce manuel.

1. Branchez le système.
2. Quand le système emploie l'air comprimé, vérifier la pression d'air principale. Placez la pression d'air à 6 bars.
3. Placez le interrupteur de choix du dépileur à OFF.
4. Placez l'interrupteur de choix de plateau sur type de plateau approprié.
5. Remplissez le bâti du dépileur approprié avec de type choisi de plateau. Pour le plateau de 30 alvéoles, placez les plateaux avec la poignée de plateau se dirigeant vers le côté du transporteur de sortie.

	**CONSEIL!** Quand les plateaux dans la pile sont emballés près dans l'un l'autre, remuer la pile avant de remplir le bâti du dépileur

6. Placer l'interrupteur de choix du dépileur sur ON.
7. Pressez le bouton marche pour remettre à zéro et réinitialiser le système.
8. Pressez le bouton marche pour démarrer le système.
9. Maintenant le système fonctionne.



ARRÊT DE LA PRODUCTION

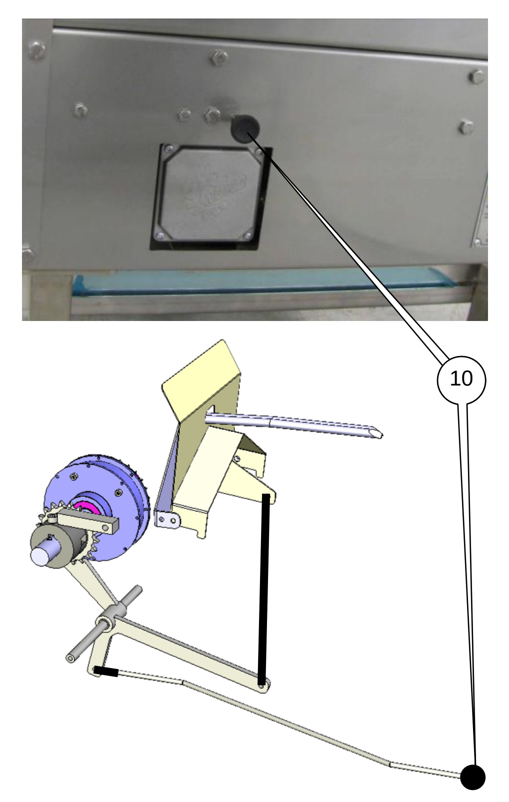
Suivez les étapes ci-dessous pour arrêter le système:

1. Attendez premièrement jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'œufs fournis sur le transporteur collecteur d'œufs.
2. Mettez l'interrupteur de réinitialisation à 1.
3. Attendez que tous les œufs soient placés dans les plateaux. Plus d'œufs ne devraient être présents à l'intérieur du système.



CONSEIL!
Les derniers plateaux partant du système peuvent être seulement partiellement remplis.

4. Pressez la touche "ARRÊT".
5. Attendez jusqu'à ce que tous les mouvements du système soient arrêtés.
6. Coupez le système.
7. Enlevez tous les plateaux du système.



Videz l'empileuse de plateaux facultative (10) :
En temps normal, une pile de 6 plateaux doit être constituée avant que l'empileuse ne la fasse sortir. Si aucun plateau ne pénètre dans l'empileuse, celle-ci attend les plateaux et les plateaux présents sur le bras de transfert et sur la plaque d'empilement restent dans l'empileuse de plateaux.
Pour enlever ces plateaux, enclenchez l'activateur manuel (10). L'empileuse de plateaux fait alors un tour. Répétez cette séquence jusqu'à ce que la pile (incomplète) ressorte de l'empileuse de plateaux.
Une fois la dernière pile (incomplète) sortie, l'empileuse de plateaux effectue cinq autres cycles pour adopter la position de départ appropriée afin de pousser les piles de 6 plateaux après le démarrage du nouveau cycle de production.
Pour cette raison, enclenchez l'activateur manuel et laissez l'empileuse de plateaux faire encore 5 cycles avant d'interrompre le système.



CONSEIL !
L'empileuse de plateaux doit terminer son cycle complet pour s'arrêter au bon emplacement pour le cycle de production suivant.



CHANGEMENT DE PRODUIT

CHANGER JUSQU'A 30 PLATEAUX

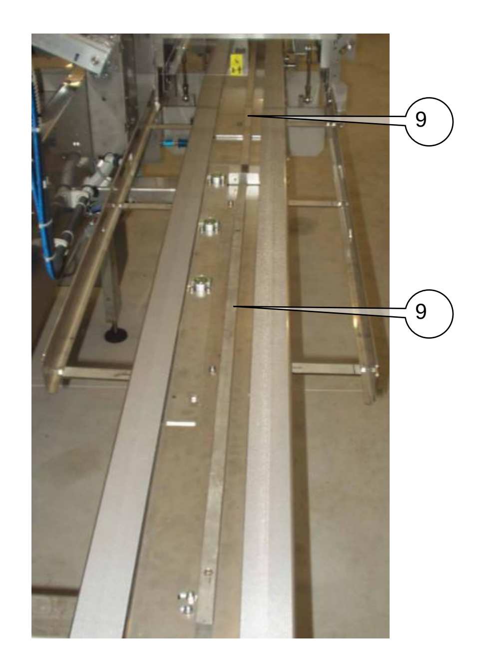
Suivez les étapes ci-dessous pour préparer le système pour faire fonctionner à 30 plateaux:

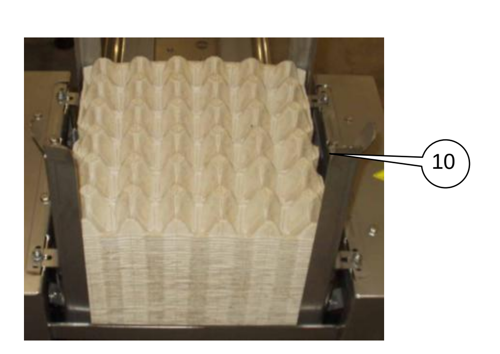
1. Attendez d'abord jusqu'à plus d'œufs ne soit fournie sur le transporteur collecteur d'œufs.
2. Placez l'interrupteur d'effacement de sélection à 1.
3. Attendez jusqu'à ce que tous les œufs soient placés dans les plateaux. Plus d'œufs ne devraient être présents à l'intérieur du système.
4. Placez l'interrupteur de réinitialisation de nouveau sur 0.
5. Pressez la touche STOP.
6. Attendez jusqu'à ce que tous les mouvements du système soient arrêtés.
7. Placez l'interrupteur de choix de dépileur sur OFF.
8. Placez l'interrupteur de choix de plateau sur plateau de 30 alvéoles.
9. Soulevez les guides de plateaux de 30 'alvéoles et les glisser vers l'extrémité du transporteur pour guider les plateaux de 30 alvéoles.
10. Remplissez le bâti du dépileur de plateaux de 30 alvéoles. Placer les plateaux avec la poignée de plateau orientée vers le côté du transporteur de sortie.

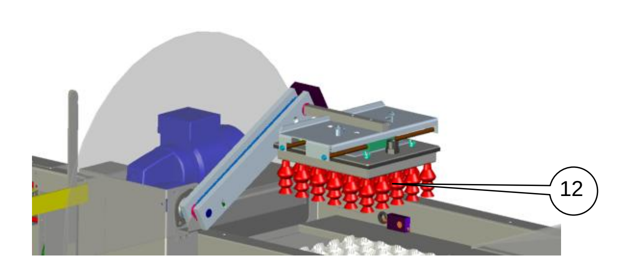


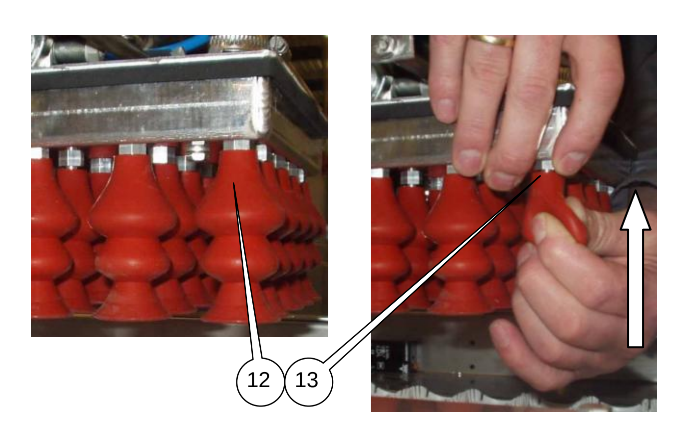
CONSEIL!
Quand les plateaux dans la pile sont emballés étroitement dans l'un l'autre, tapotez la pile avant de remplir le bâti du dépileur.

11. Placez l'interrupteur de choix du dépileur sur ON.
12. Placez les 5 ventouses sur la tête à vide pour avoir des ventouses 5x6.
13. Soutenez la tête à vide tout en poussant les ventouses sur les mamelons. S'assurer que les ventouses sont complètement sur les mamelons et se dirigent directement vers le bas.
14. Pressez le bouton marche pour démarrer le système.
15. Maintenant le système fonctionne avec les plateaux de 30 alvéoles.

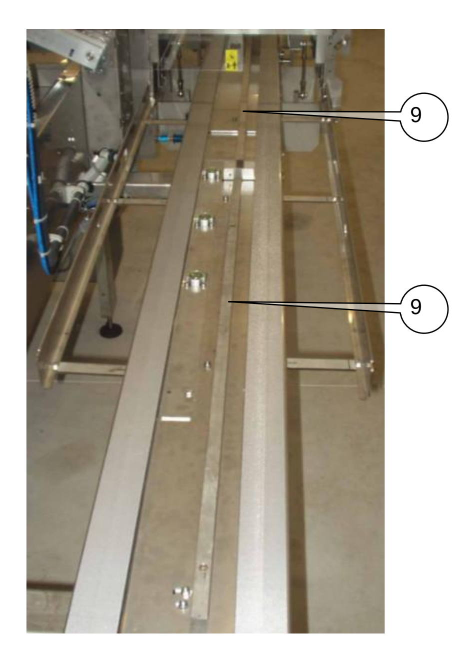


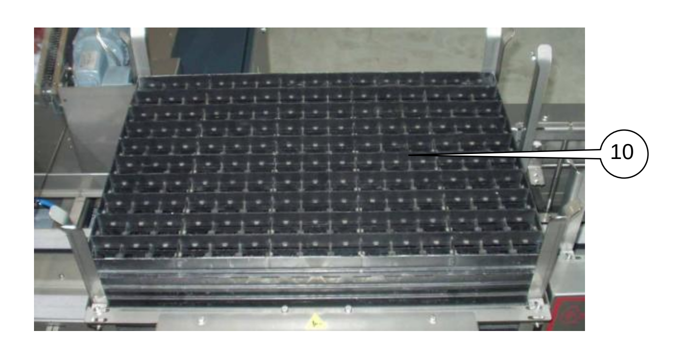


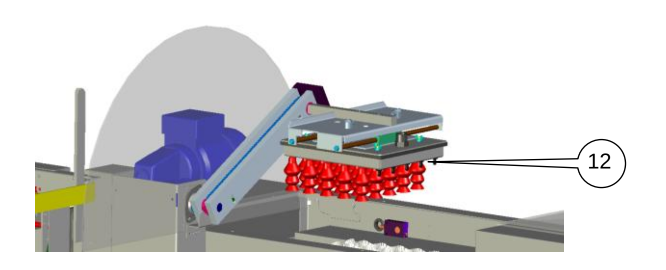


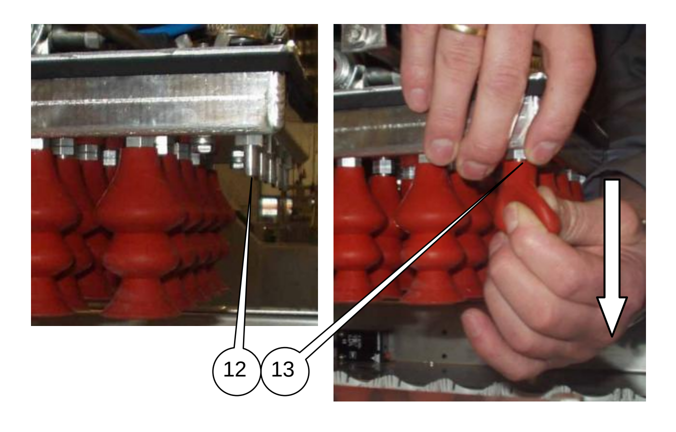












CHANGER JUSQU'A 150 PLATEAUX

Suivez les étapes ci-dessous pour préparer le système pour utiliser les plateaux de150 alvéoles:

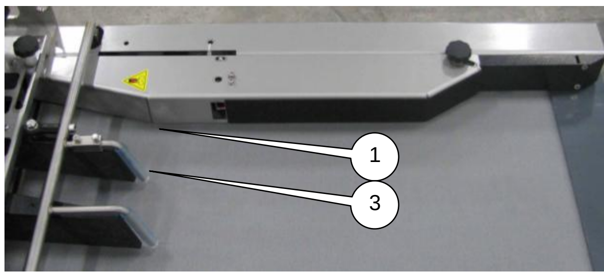
1. Attendez d'abord jusqu'à ce que plus aucun œuf ne soit fournis sur le transporteur collecteur d'œufs.
2. Placez l'interrupteur de réinitialisation de sélection à 1.
3. Attendez jusqu'à ce que tous les œufs soient placés dans les plateaux. Plus d'œufs ne devraient être présents à l'intérieur du système.
4. Placez l'interrupteur de réinitialisation de choix de nouveau à 0.
5. Pressez la touche STOP.
6. Attendez jusqu'à ce que tous les mouvements du système soient arrêtés.
7. Placez l'interrupteur de choix de dépileur a OFF.
8. Configurez l'interrupteur de plateau vers le plateau de 150 alvéoles.
9. Glissez les guides plateaux de 30 alvéoles vers les dépileurs jusqu'à ce qu'ils s'abaissent.
10. Remplissez le bâti du dépileur de 150 alvéoles avec les plateaux de 150 alvéoles.
11. Placez l'interrupteur de choix de dépileur sur ON.
12. Enlevez les 5 ventouses de la tête à vide pour avoir des ventouses 5x5. Enlevez toujours la rangée des ventouses se dirigeant vers le transporteur à rouleaux / transporteur d'entrée.
13. Soutenez la tête à vide tout en tirant les ventouses des mamelons.
14. Poussez le bouton marche pour démarrer le système.
15. Fournissez le premier plateau en actionnant le bouton INCH. Placez alors l'interrupteur de nouveau à ON.
16. Maintenant le système fonctionne avec les plateaux de 150 alvéoles.

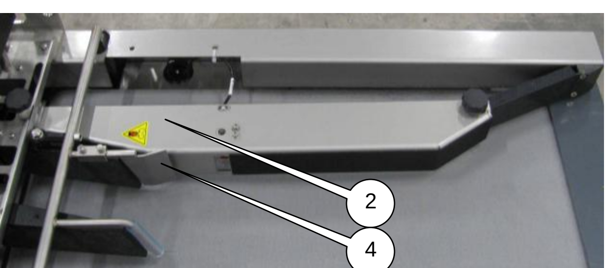




CONVERSION

PORTE OUVERTE/FERMEE





Sur un système de 7 rangées il est possible d'exploiter ce système avec 5, 6 ou 7 rangées d'œufs en fermant ou en ouvrant des portes des côtés de l'emballeuse.
En fonctionnement les plateaux de 30 alvéoles sur ce système les deux portes extérieures sont fermées. Voir les images à coté pour l'ouverture (1) et la fermeture (2) des portes.

Lorsque la porte est ouverte, placez la goupille (3) sur la fourche vibrante.
Lorsque la porte est fermée, placez le guide (4) sur la fourche vibrante.

REPLACEMENT DU TRANSPORTEUR DE SORTIE MOBILE



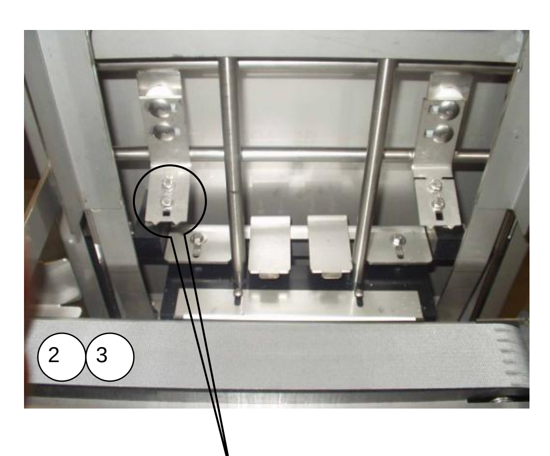




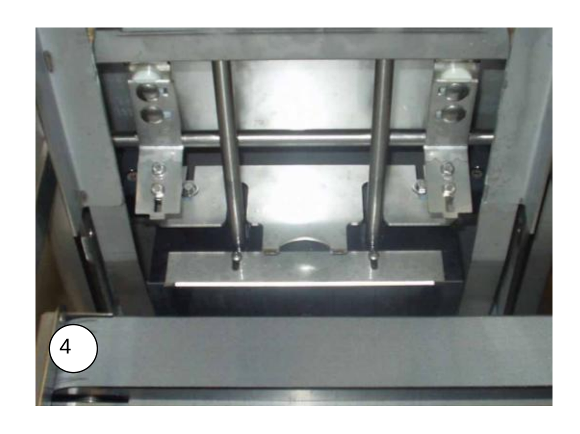
Sur un système de 7 rangées il peut être nécessaire de replacer le transporteur de sortie vers (ou à partir de) l'emballeuse pendant un changement de produit. Dans ce cas le transporteur de sortie est mobile.
Suivez les étapes ci-dessous pour replacer le transporteur de sortie:

5. Détachez les boutons qui serrent le transporteur de sortie à l'emballeuse.
6. Replacez le transporteur de sortie. Placer les trous des bandes de soutien au-dessus des trous filetés corrects dans les faisceaux.
7. Serrer les bandes de soutien aux faisceaux avec les boutons









Pour plusieurs types de plateaux, Prinzen a des kits de conversion de dépileur. Notamment les kits suivants sont disponibles:

1. Plateaux en papier
2. Plateaux en plastique
3. Plateaux jumeaux (Jordano)
4. Plateaux unic de technologie d'œufs de Hartmann

DEPILEUR DE PLATEAUX EN PAPIER

Le dépileur de plateaux en papier a sur les deux côtés du dépileur:

- 2 pinces supérieures avec 2 bornes.
- 2 pinces inférieures en plastique avec 6 bornes.

Pour la conversion, placer les pinces inférieures sur le bloc du dépileur.

DEPILEUR DE PLATEAUX EN PLASTIQUE

Le dépileur de plateaux en plastique a des deux côtés du dépileur:

- 2 pinces supérieures avec 2 bornes.
- 1 pince inférieure avec 2 pinces intérieures attachées à elle.

Pour la conversion, placer la pince inférieure (les 2 pinces intérieures étant attachées à elle) sur le bloc du dépileur.

DEPILEUR DE PLATEAUX A PAQUET JUMEAUX

La seule différence entre les pièces de plateau de plastique et les pièces de plateau de paquet jumeaux sont les pinces supérieures. Les pinces supérieures pour le plateau de paquets jumeaux ont 1 borne au lieu de 2. Au cas où votre pince aurait 2 bornes, vous pouvez enlever la goupille extérieure sur les deux pinces.



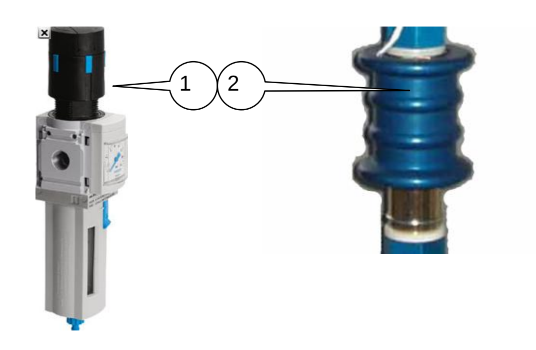


DEPILEUR UNIC DE PLATEAUX DE TECHNOLOGIE D'OEUFS DE HARTMANN

Le dépileur unic de plateaux de technologie d'œufs de hartmann a des deux côtés du dépileur:

- 2 pinces supérieures avec 1 borne.
- 1 pince inférieure montée sur 2 entretoises.

Pour la conversion, placer la pince inférieure (avec les 2 entretoises dans l'intervalle) sur les blocs de dépileur.



JUSTEMENTS D'OPERATION

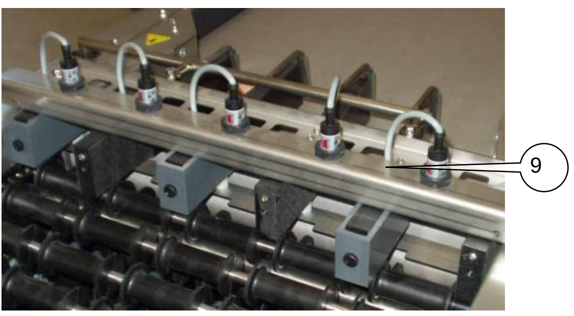
FOURNITURE D'AIR

Normalement les systèmes de Prinzen ont besoin d'une pression d'air d'approximativement 6 bars (assurez-vous que votre alimentation en air comprimé est entre 8 et 10 bars).
Ajuster cette pression d'air avec le régulateur de pression principal. Soulevez le bouton (1) et tournez-le pour changer la pression d'air.
Appuyez sur le bouton pour le fermer à clef encore.
Sur le régulateur de pression d'air un interrupteur "ON/OFF" manuel (2) est placé. Déplacez l'interrupteur vers le régulateur pour brancher l'air. Éloignez-le du régulateur pour couper l'air.



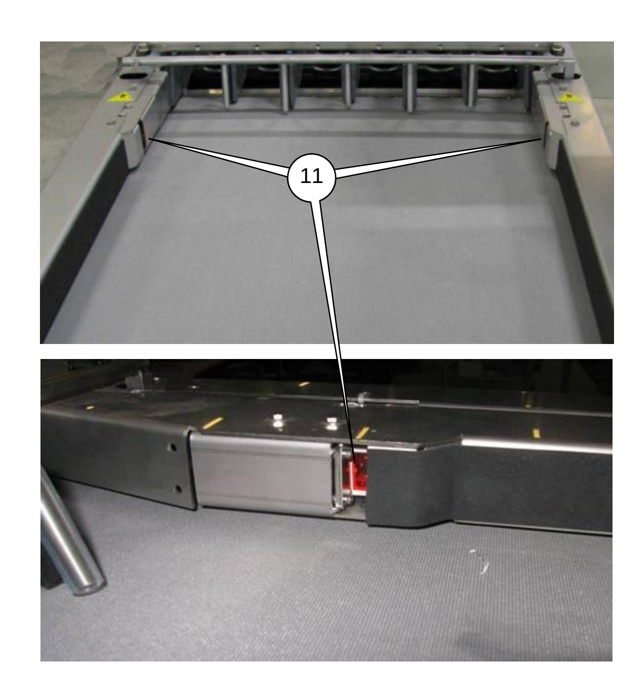
BLOQUEURS DE PORTES

Les bloqueurs de portes empêchent la possibilité de 2 plus petits œufs d'entrer par 1 porte.
Si des petits les œufs sont produits gardez tous les bloqueurs de porte dans les portes d'entrées (8).
Quand les œufs produits deviennent plus grands enlever chaque autre bloqueur de porte (9).
Dès que la plupart des œufs produits sont grands et l'entrée des œufs devient coincée par les bloqueurs de porte, enlevez tous les bloqueurs de porte (10).



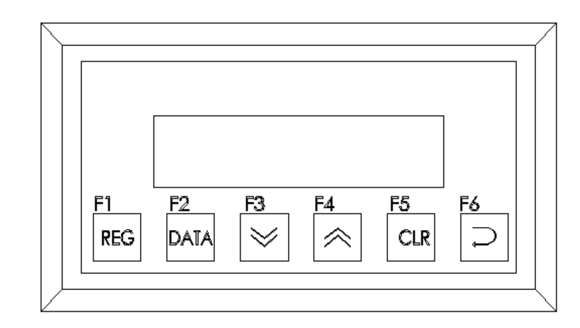






DEBUT / FIN DE DELAIS

Examinez les temporisateurs de début et d'arrêt pour le transporteur collecteur d'œufs. Les oeufs sortant du convoyeur de collecte et aboutissant sur la bande d'entrée du PSPC sont détectés par des capteurs de pression des oeufs (11). Lorsque ces capteurs détectent des œufs pendant un certain temps (délai d'arrêt temporisé), un signal est transmis au convoyeur de collecte des œufs pour interrompre l'alimentation en œufs. Lorsque ces capteurs ne détectent plus d'œufs pendant un certain temps (délai d'arrêt temporisé), un signal est transmis au convoyeur de collecte des œufs pour reprendre l'alimentation en œufs.
Ajustez les temps de retard afin d'obtenir un écoulement régulier des œufs sans trop démarrer et arrêter du transporteur collecteur d'œufs.
Pour l'ajustement des temporisateurs voir le Menu de commande de bande d’œufs plus loin en ce chapitre.



INTERFACE HOMME-MACHINE

L'interface Homme-Machine (IHM) est montée dans le panneau d'opérateur.

BOUTONS DE L'IHM

Les boutons de l'IHM sont pour des utilisateurs expérimentés du système comme des ingénieurs d'entretien ou des techniciens. En utilisant les 6 boutons au-dessous de l'écran il est possible d'entrer dans les sous-menus, changer la minuterie, et cætera:

- F1: Aller à l'écran suivant.
- F2: Aller à l'écran précédent.
- F3: Changer des valeurs numériques.
  Changer la position de collecte du bras de transfert.
  Changer la position fixée du plateau du bras de transfert.
- F4: Changer les valeurs numériques.
  Les fonctions d'alternance MARCHE/ARRÊT
- F5: Redémarrage.
- F6: Reconnaître la valeur (entrer).
  Choisir le sous-menu (entrer).

CHANGEMENT DES VALEURS NUMERIQUES

Voir l'image à côté pour savoir comment changer une valeur de paramètre avec les boutons d'IHM.

Appuyez sur F6, le chiffre le plus à droite clignote	F6	1.5 sec
Appuyez sur F3 tous les chiffres se déplacent vers la gauche	F3	15.0 sec
Le chiffre le plus à droite est changé en 0	F3	50.0 sec
Répétez l'opération jusqu'à ce que tous les chiffres soient 0.	F3	00.0 sec
Appuyez sur F4 pour incrémenter les chiffres de droite	F4	00.1 sec
Appuyez sur F3 pour déplacer tous les chiffres vers la gauche.	F3	01.0 sec
Appuyez sur F4 pour augmenter les chiffres de droite	F4	01.1 sec
Répétez jusqu'à ce que la valeur souhaitée apparaisse.	F4	01.2 sec
Répétez jusqu'à ce que le numéro souhaité apparaisse	F3	12.0 sec
Répétez jusqu'à ce que le numéro souhaité apparaisse	F4	12.1 sec
Appuyez sur F6 pour confirmer le numéro.	F6	12.1 sec

ECRAN IHM

Dès que l'interrupteur principal est allumé, l'IHM exécute un court autotest. Pendant cet examen, la recherche apparaît sur l'écran.

```
Initialiser
```

Peu de temps après que le système soit branché, l'information suivante apparaît sur l'écran.

```
Prinzen PSPC
Data System V2.1
```

Quand le système est démarré le compteur d'œufs est affiché sur l'écran. Ce compteur est remis à zéro chaque fois que le système est arrêté, ou après avoir appuyé sur le bouton F5.

```
Machine en marche
        0000345 œufs
```



Démarrage de
l'empileur

L'empileur de plateaux automatique facultatif (type PS2) démarre après avoir alimenté le système

MESSAGES DE STATUT

Quand le système est arrêté, l'écran montre la raison de l'arrêt. Les messages suivants peuvent apparaître sur l'écran:

En attente
0000345 oeufs

- Le système attend des œufs.
- Approvisionnement d'œufs au système

Bouton arrêt
poussé

- Le système est arrêté par le bouton ARRÊT.
- Appuyez sur Marche pour démarrer le système.

Appuyez sur marche
pour commencer

- Le système a été démarré.
- Appuyez sur START pour démarrer le système.

Arrêt d'urgence!
Tourner bouton et

- Le bouton d'urgence est appuyé.
- Remettre le bouton d'urgence.

Laisser l'oeuf

- Les œufs sont restés sur le transporteur de gobelets.
- Enlever les œufs manuellement.

Arrete a la
transition

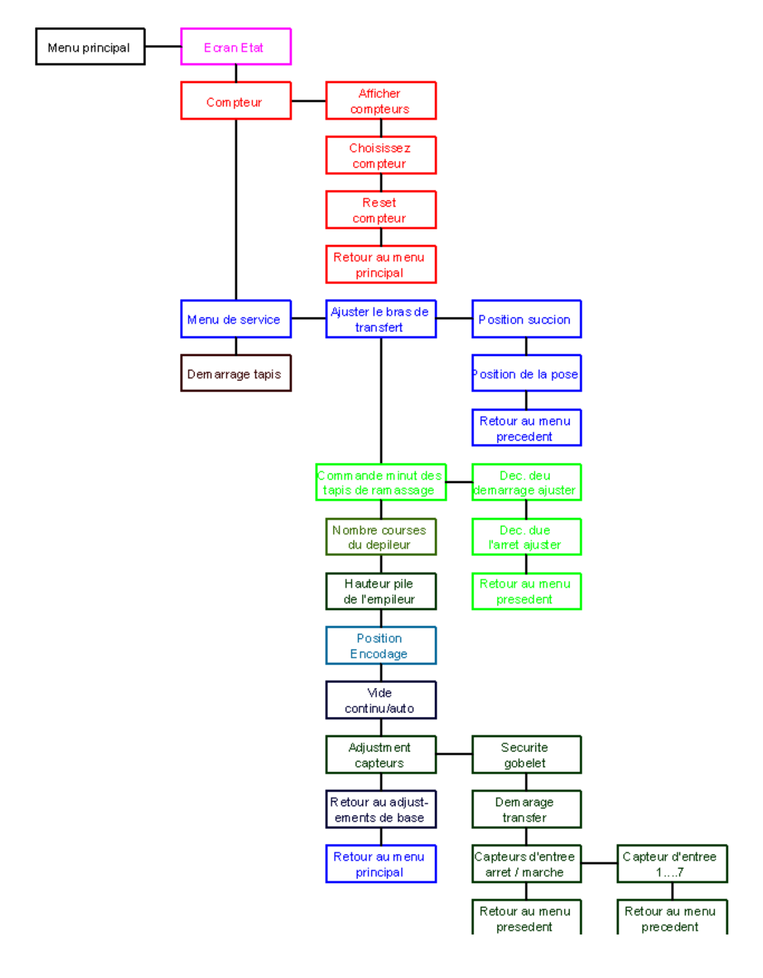
- Les œufs sont restés entre le transporteur à rouleaux et le transporteur de gobelets.
- Enlevez les œufs manuellement.

Panne depileur pas
d'alveole

- Le dépileur n'a pas mis le plateau sur le transporteur de sortie.
- Dégager le défaut ou placer une nouvelle pile de plateaux dans le dépileur.

Transporteur plein	- Le transporteur de sortie est plein de plateaux. - Enlevez les plateaux du transporteur de sortie.
Pas d'alveole	- Aucun plateau n'est présent à la position de taquet. - Effacer l'erreur
Depileur arret	- Dépileur est mis en ARRET. - Mettre l'interrupteur de choix du dépileur en MARCHE.
Erreur de transfert	- Le mouvement du bras de transfert n'a pas fini dans un certain temps. - Ceci indique un défaut de moteur ou d'inverseur. Contacter votre revendeur pour l'aide.
Erreur cycle demmarage empileur	- L'empileur de tableaux automatique facultatif (type PS2) n'a pas démarré correctement. - Appuyer sur le démarrage pour réessayer l'initialisation. Si le message reste sur l'écran ceci indique un défaut de moteur ou d'inverseur. Contacter votre revendeur pour l'aide.
Controler securite gobeletensuite appu	- Les ailerons sont hors de position ou des œufs, des saletés ou des pièces sont entre le transporteur à rouleaux et le transporteur de gobelet. - Effacer l'erreur.





MENU D'IHM

4 menus secondaires sont disponibles à partir de menu principal:
- Ecran Etat.
- Compteur.
- Menu de service.
- Menu de démarrage tapis.

Utilisez F1 et F2 pour aller à un écran différent au même niveau de menu.
Utilisez F6 pour entrer un certain menu (sous-menu).
Utilisez F4 pour basculer une certaine fonctionnalité en MARCHE/ARRET.

ECRAN ETAT

Pendant le fonctionnement normal du système, le menu d'affichage de statut est visible sur l'écran.
Ce menu d'affichage de statut montre le statut du système et quand il est arrêté, il montre la raison de l'arrêt.
Pour les messages possibles voir les Messages d'affichage de statut mentionnés ci-dessus.

MENU DE DEMARRAGE TAPIS

Le menu de la bande d'auto-alimentation d'œufs donne la possibilité d'approvisionnement d'œufs de l'emballeuse à d'une grande distance sans présence des opérateurs.
Appuyez sur F4 pour brancher l'auto-alimentation. Démarrer le système initialise seulement les bandes du rassemblement d'œufs et le transporteur d'entrée de l'emballeuse. Dès que des œufs sont détectés par l'emballeuse (portes d'entrée, capteurs de pression des oeufs), les bandes du rassemblement d'œufs et le transporteur d'entrée cessent de fonctionner.
Appuyez sur F4 pour couper l'auto-alimentation. Maintenant, démarrer le système initialise le système entièrement et les œufs sont emballés dans les plateaux.

	**CONSEIL!** La fonctionnalité de la bande d'auto-alimentation d'œufs n'est pas disponible sur des systèmes monophasés.



COMPTEUR

3 menus secondaires sont disponibles à partir du menu principal : Montrer le menu de compteurs, choisir le menu de compteurs et redémarrer le menu de compteurs.

Afficher compteurs:
Huit compteurs d'œufs sont inclus. C1 à C6 sont des compteurs par lots. Par exemple : Employer un compteur par lots pour chaque poulailler. Le compteur total1 montre le résultat des compteurs C1 à C6. Le compteur total 2 montre toute la quantité d'œufs emballés par le système pendant sa durée de vie et ne peut pas être remis à zéro.
Le compteur qui énonce « actif » est le compteur qui est en service actuellement pour compter les œufs.

Choisissez le compteur:
Pour choisir un nouveau compteur « actif » entrez le menu de choix de compteurs. Appuyez sur F6 pour changer le compteur actuel choisi. Appuyez sur F4 pour augmenter le nombre de compteurs. Appuyez sur F6 pour confirmer
Le compteur choisi est le compteur employé pour compter les œufs et il est visible sur l'écran tandis que le système fonctionne en production.

Reset du compteur:
L'utilisation de ce menu remet tous les compteurs à zéro (excepté le compteur total 2). Appuyez sur F5 pour remettre tous les compteurs à zéro.

F1 F2

Menu principal

F1 F2

Ecran Etat — F6 → "Machine status" — F6 → Retour

F1 F2

Compteur — F6 → Afficher compteurs

F1 F2

Menu de service — F6 → Voir l'explication du Menu de service à la page suivante

F1 F2

Demarrage tapis — F4 ↔ Mettez en marche/arrêtez

F1 F2

F1 F2

Afficher compteurs — F6 → C1 000256 oeufs aktif

F1 F2

Choisissez compteur — F6 → Choisissez compteur — F2 → Retour

F6 F6

F3 = Remise à 0
F4 = Augmentez le compteur

F1 F2

Reset compteur — F6 → F5 = Reset F6 = Retour — F6 → Retour

F5

Les compteurs C1 à C6 et le Compteur total 1 ont été remis à 0

F1 F2

Retour au menu principal — F6 → Retour

F1 F2

F1 F2

C1 000256 oeufs aktif

F1 F2

C2 000000 oeufs arret

F1 F2

C3 000000 oeufs arret

F1 F2

C4 000000 oeufs arret

F1 F2

C5 000000 oeufs arret

F1 F2

C6 000000 oeufs arret

F1 F2

Compteur total 1 00412332 oeufs

F1 F2

Compteur total 2 00185749 oeufs

F1 F2

Retour au menu precedent — F6 → Retour

F1 F2



MENU DE SERVICE MULTI-FUNCTIONS

8 menus secondaires sont accessibles à partir du menu de service:
- Ajuster le bras de transfert.
- Commande minut des tapis de ramassage.
- Nombre courses du dépileur.
- Hauteur pile de l'empileur.
- Position encodage.
- Vide continu/auto.
- Réglages des capteurs.
- Retour aux réglages de base.

Position encodage:
L'encodeur maintient la position du bras de transfert avec la tête à vide. La position actuelle de l'encodeur est montrée ici. L'encodeur a une position zéro, qui est la position verticale du bras de transfert. Si un « F » est montré avant le nombre, la position d'encodeur est négative ce qui signifie que le bras de transfert est placé en direction du transporteur de gobelets. Sans « F » avant le nombre, la position d'encodeur est positive ce qui signifie que le bras de transfert est placé en direction du transporteur de sortie.

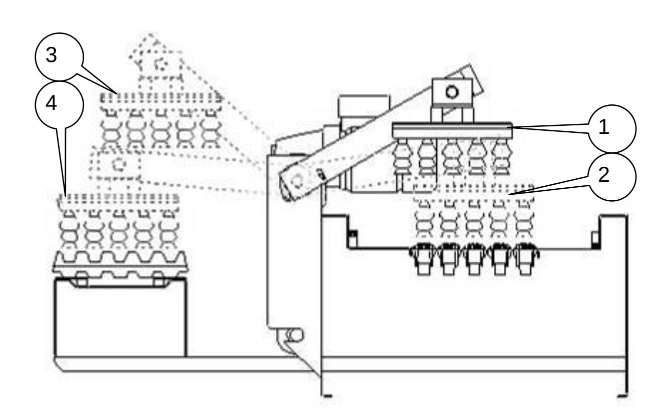
Vide continu/auto:
Quand le vide est en MARCHE, la pompe à vide fonctionne pendant que l'interrupteur principal est allumé.
Quand le vide est en veille, la pompe à vide commence à fonctionner quand le système est démarré et s'arrête quand le système est arrêté à moins que le bras de transfert ne soit pas en position de repos. Basculez F4 pour choisir la position MARCHE ou EN VEILLE du vide.

Retour aux réglages de base:
L'utilisation de ce menu remet les paramètres suivants à la configuration d'usine:
- Commande de détecteur (tous les détecteurs choisis).
- Taille de pile (6 plateaux).
- Répétition de dépileur (3 fois).
- Bande d'alimentation automatique d'œufs (ARRET).
- Délai du démarrage de la commande de la bande d'œufs (1.5 seconde).
- Délai de l'arrêt de la commande de la bande d'œufs (1.5 seconde).

F1
F2
Menu principal
F1
F2
Ecran Etat
F6
Voir l'explication du Ecran Etat à la page précédente
F1
F2
Compteur
F6
Voir l'explication du Compteur à la page précédente
F1
F2
Menu de service
F6
F1
F2
Demarrage tapis
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1
F2
Ajuster le bras de transfert
F6
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Commande minut des tapis de ramassage
F6
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Nombre courses du depileur
F6
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Hauteur pile de l'empileur
F6
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Position Encodage
F6
Position actuell xxxxxxxxxx
F6
Retour
Vide continu/auto
F4
Mettez en marche/arrêtez
Ajustment capteurs
F6
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Retour au ajust-ements de base
F5
Retour au ajust-ements de base
Retour au menu principal
F6
Retour



MENU DE SERVICE AJUSTER LE BRAS DE TRANSFER







	**CONSEIL!** La position de collecte et la position établie de plateau peuvent différer un peu de la position ajustée. Le bras de transfert peut s'abaisser un peu plus que préétabli. Ajuster la position un peu plus haut que la position de collecte requise et la position établie de plateau
	**CONSEIL!** Puisque l'encodeur reconnait si le bras de transfert est au-dessus des gobelets ou du transporteur, l'ajustement de la position de collecte quand le bras de transfert est au-dessus du transporteur est par conséquence non admise quand la position préétablie est appuyée.
	**CONSEIL!** Puisque l'encodeur reconnait si le bras de transfert est au-dessus des gobelets ou du transporteur, l'ajustement de la position du plateau préétablie quand le bras de transfert est au-dessus des gobelets est par conséquence non admise quand la position préétablie est appuyée

Le bras de transfert a 4 positions d'arrêt ; la position de repos (1), la position de collecte (2), la position d'arrêt complet du transporteur (3) et la position établie de plateau (4). La position de collecte et la position établie de plateau sont réglables.

Ajuster la position de succion:
Quand la tête à vide est en position haute, le bout (5) de la ventouse devrait être à la même hauteur que l'extrémité des fentes (6) dans l'alvéole (prémontré). Suivre le procédé ci-dessous pour ajuster cette position:

- Choisir la ”position de collecte ”.
- Choisir le ”transfert dans les alvéoles” quand les ventouses sont trop hautes ou « transfert au transporteur » quand les ventouses sont trop basses.
- Appuyez sur F3 pour bouger le bras de transfert dans la direction choisie. Chaque fois que F3 est pressé le bras de transfert se déplace d'un petit pas dans cette direction.
- Choisissez ” la position établie” en pressant F6.
- Un écran apparait montrant que la position changée est acceptée ou pas.

Au cas où vous ne voudriez pas changer la position de collecte mais vouliez seulement déplacer le bras de transfert, presser ”Revenir au menu précédent” au lieu de ” la position établie en pressant F6”.

Ajuster la position de la pose:
Quand la tête à vide est à la position établie du plateau, le bout (7) de la ventouse devrait être de 5 millimètres au-dessus de (8) l'extérieur du plateau pour des œufs à couver (préréglé d'usine). Suivre le procédé ci-dessous pour ajuster cette position :

- Choisissez “la position établie du plateau ”.
- Choisissez « transfert au transporteur » quand les ventouses sont trop hautes ou « transfert vers les ventouses » quand les ventouses sont trop basses.
- Pressez F3 pour bouger le bras de transfert dans la direction choisie. Chaque fois que le F3 est pressé le bras de transfert se déplace d'un petit pas dans cette direction.
- Choisissez ” la position établie en pressant F6”.
- Un écran apparait montrant que la position changée est acceptée ou non.

Au cas où vous ne voudriez pas changer la position établie de plateau mais vouliez seulement déplacer le bras de transfert, pressez « retour au menu précédent » au lieu de ” la position établie en pressant F6”.

Menu principal
Ecran Etat
Voir l'explication du Ecran Etat à la page précédente
Compteur
Voir l'explication du Compteur à la page précédente
Menu de service
Demarrage tapis
Mettez en marche/arrêtez
Ajuster le bras de transfert
Position succion
Position de la pose
Retour au menu precedent
Retour
Dir. bras alveole
pas alveole
Dir. bras gobelet
pas gobelet
Confirmer position
Confirmer position
Retour au menu precedent
Retour
Commande minut des tapis de ramassage
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Nombre courses du depileur
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Hauteur pile de l'empileur
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Position Encodage
Position actuell xxxxxxxxxx
Retour
Vide continu/auto
Mettez en marche/arrêtez
Ajustment capteurs
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Retour au ajust-ements de base
Retour au ajust-ements de base
Retour au menu principal
Retour
Dir. bras alveole
pas alveole
Dir. bras gobelet
pas gobelet
Confirmer position
Confirmer position
Retour au menu precedent
Retour
F1
F2
F3
F4
F5
F6



MENU DE SERVICE COMMANDE MINUT DES TAPIS DE RAMASSAGE

Dans ce menu les temporisateurs pour commander le début et l'arrêt automatiques du transporteur de rassemblement d'œufs sont réglables. Suivre la procédure ci-dessous pour changer le délai de démarrage ou le délai d'arrêt:

- Pressez F6 pour pouvoir changer la valeur du paramètre.
- Répétez en pressant F3 jusqu'à ce que tous les chiffres soient 0.
- Pressez F4 pour augmenter le chiffre le plus à droite jusqu'à ce que la valeur requière de chiffre soit atteinte.
- Pressez F3 pour décaler ce chiffre vers la gauche.
- Répétez ce qui précède jusqu'à ce que le retard requis de début ou le retard d'arrêt soit visible sur l'afficheur.
- Pressez F6 pour reconnaître cette valeur.

Dec. du démarrage ajuster:
Le délai de démarrage est le temps s'écoulant entre une non-détection d'œufs par les capteurs de pression et le redémarrage du convoyeur de collecte des œufs. Quand ce délai de début est trop court le transporteur de rassemblement d'œufs s'arrête et démarre trop souvent. Quand ce temporisateur est trop long, l'emballeuse s'arrête de temps à autre parce qu'il prend trop longtemps avant que les œufs soient présents dans des toutes les portes.

Dec. du l'arrêt ajuster:
Le délai d'arrêt est le temps s'écoulant entre une détection d'œufs par les capteurs de pression et l'arrêt du convoyeur de collecte des œufs. Si ce délai d'arrêt est trop court, le convoyeur de collecte des œufs s'arrêtera juste après qu'un œuf soit détecté. Quand ce temporisateur est trop long, trop d'œufs entrent dans le transporteur d'entrée causant une surpression sur les portes.

MENU DE SERVICE NOMBRE DE COURSES DU DEPILEUR

Quand le dépileur a essayé de placer un plateau sur le transporteur de sortie, mais qu'aucun plateau n'a été détecté sur ce transporteur, le dépileur répète un certain nombre de fois cette phase en essayant de placer un plateau sur le transporteur avant d'envoyer un message d'alarme à l'affichage (défaut de dépileur, aucun plateau dehors). La quantité de répétitions que le dépileur fait est réglée avec ce paramètre.
Pressez F6 pour pouvoir changer la valeur du paramètre.
La pression de F3 remet le nombre de répétitions à 0.
La pression de F4 augmente le nombre de répétitions.

MENU DE SERVICE HAUTEUR PILE DE L'EMPILEUR

Ce menu est employé pour configurer la hauteur de piles pour l'empileur de plateaux facultatif automatique. La quantité de plateaux que cet empileur empile (entasse) est réglable avec ce paramètre.
Pressez F6 pour pouvoir changer la valeur du paramètre.
La pression de F3 remet le nombre de plateaux à 0.
La pression de F4 augmente le nombre de plateaux empilés.

Menu principal
Ecran Etat
Voir l'explication du Ecran Etat à la page précédente
Compteur
Voir l'explication du Compteur à la page précédente
Menu de service
Demarrage tapis
Mettez en marche/arrêtez

Ajuster le bras de transfert
Voir l'explication du Menu de service à la page précédente
Commande minut des tapis de ramassage
Nombre courses du depileur
3 fois depiler
Retour
F3=Remise à 0
F4=Augmentez le compteur
Hauteur pile de l'empileur
Pile 6 huater
Retour
F3=Remise à 0
F4=Augmentez le compteur
Position Encodage
Position actuell xxxxxxxxx
Retour
Vide continu/auto
Mettez en marche/arrêtez
Ajustment capteurs
Voir l'explication du Menu de service à la page suivante
Retour au ajustements de base
Retour au ajustements de base
Retour au menu principal
Retour

Retour au menu precedent
Retour
Dec. du demarrage ajuster
Marche 1.5 sec
Retou
3x F3 presser =
Tous les chiffres à 0
F4=
Augmentez le chiffre de droite
F3 =
Déplacez les chiffres vers la gauge
Répétez 3x jusqu'à ce que la valeur souhaitée soit affichée
Dec. du l'arret ajuster
Arret 1.5 sec
Retou
3x F3 presser =
Tous les chiffres à 0
F4=
Augmentez le chiffre de droite
F3 =
Déplacez les chiffres vers la gauge
Répétez 3x jusqu'à ce que la valeur souhaitée soit affichée



MENU DE SERVICE AJUSTEMENT CAPTEURS

Dans ce menu il est possible de désactiver l'utilisation de certaines sondes. Le système continue de fonctionner sans utilisation d'une sonde déconnectée. Commutez une sonde "Marche/Arrêt" en pressant F4.
Après avoir mis l'interrupteur son OFF puis sur ON, les sondes sont encore activées !

Capteurs d'entrée arrêt/marche:
Avec cette fonction il est possible de couper une sonde de détection d'œufs au-dessus d'une porte d'entrée. Le transporteur à rouleaux commence à fonctionner même lorsqu'aucun œuf n'est présent dans la porte correspondante. Choisissez la sonde appropriée en pressant F6 et après F1 ou F2. Commutez la sonde "Marche/Arrêt" en pressant F4.

Sécurité gobelet:
Avec cette fonction il est possible de couper la sonde de détection d'alvéoles. Dans ce cas le système ne vérifie plus le transfert correct des œufs à partir de le transporteur à rouleaux au transporteur d'alvéoles.

Démarrage transfert:
Avec cette fonction il est possible de couper la sonde de début de transfert. Dans ce cas le bras de transfert ramasse des œufs après chaque 6 étape du transporteur d'alvéoles indépendamment de la présence des œufs. Les œufs laissé sur le transporteur d'alvéoles ne sont pas détectés et tomberont sur le plancher.

F1 F2
Menu principal
F1 F2
Ecran Etat
F6
Voir l'explication du Ecran Etat à la page précédente
F1 F2
Compteur
F6
Voir l'explication du Compteur à la page précédente
F1 F2
Menu de service
F6
F1 F2
Demarrage tapis
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1 F2

F1 F2
Ajuster le bras de transfert
F6
Voir l'explication du Menu de service à la page précédente
F1 F2
Commande minut des tapis de ramassage
F6
Voir l'explication du Menu de service à la page précédente
F1 F2
Nombre courses du depileur
F6
Voir l'explication du Menu de service à la page précédente
F1 F2
Hauteur pile de l'empileur
F6
Voir l'explication du Menu de service à la page précédente
F1 F2
Position Encodage
F6
Position actuell xxxxxxxxxx
F6
Retour
F1 F2
Vide continu/auto
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1
F2
Ajustment capteurs
F6
F1

F1 F2
Capteurs d'entree arret / marche
F6
F1 F2
Securite gobelet
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1 F2
Demarage transfer
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1 F2
Retour au menu precedent
F6
Retour
F1 F2

F1 F2
Capt. d'entree 1
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1 F2
Capt. d'entree 2
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1 F2
Capt. d'entree 3
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1 F2
Capt. d'entree 4
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1 F2
Capt. d'entree 5
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1 F2
Capt. d'entree 6
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1 F2
Capt. d'entree 7
F4
Mettez en marche/arrêtez
F1 F2
Retour au menu precedent
F6
Retour
F1 F2

F2
Retour au ajust-ements de base
F5
Retour au ajust-ements de base
F1 F2
Retour au menu principal
F6
Retour
F1 F2



4. NETTOYAGE



GENERALITES

Seul le personnel formé pour réaliser les tâches d'entretien sur ce système est autorisé à le nettoyer.

Si, lors des tâches d'entretien, des questions se posent sur l'état du système, consultez votre technicien de maintenance.

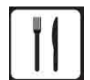
REGLEMENTATIONS DE SECURITE

Avant d'entamer une mise en service, un nettoyage ou un entretien du système, ou avant de solutionner des pannes, lisez d'abord les chapitres Introduction et Sécurité.

USTENSILES ET DETERGENTS DE NETTOYAGE

Nous conseillons en général d'avoir les outils, ustensiles de nettoyage et détergents suivants à disposition, lors des tâches d'entretien :

- Cadenas.
- Aspirateur.
- Air comprimé.
- Grattoir plastique.
- Chiffon humide.
- Eau et savon neutre.
- Lubrifiants.

	**ATTENTION !** Si vous utilisez de l'eau chaude pour humidifier un chiffon, veillez à ce que la température de l'eau soit inférieure à 45°C. Une température plus élevée peut entraîner des brûlures corporelles.
	**ATTENTION !** N'utilisez pas de détergents de nettoyage ou de matériels abrasifs sur des pièces à durée de vie limitée. Ne pas utiliser de produits de nettoyage agressifs. Employez un produit de nettoyage ayant une valeur de pH comprise entre 6 et 8. **N'utilisez pas de produits de nettoyage chlorés.** Après un nettoyage avec un produit nettoyant, rincez abondamment à l'eau.
	**ATTENTION !** Le système N'est PAS conçu pour un nettoyage à l'eau. NE le nettoyez PAS à l'eau et certainement PAS avec un nettoyeur haute pression. N'utilisez que des chiffons humides pour le nettoyage. NE PAS nettoyer à l'eau les roulements, imprimantes, automates, éléments électriques ou pneumatiques.
	**REMARQUE !** Utilisez des lubrifiants de catégorie H1. Ceux-ci sont agréés pour une utilisation dans l'industrie alimentaire.
	**CONSEIL !** Prinzen utilise les sprays Interflon Fin Food Lube Teflon et Griffon HR260 Silicone.

PRODUIT DE NETTOYAGE RECOMMANDE

Pour nettoyer leurs systèmes, les clients de Prinzen utilisent souvent le produit de nettoyage Hatchonet pour couvoirs. Le fournisseur de ce produit de nettoyage est Cid lines. Pour l'usage sûr et correct de ce produit de nettoyage, contactez Cid lines. Visitez leur site web pour trouver un distributeur local : www.cidlines.com.

Prinzen recommande ce produit de nettoyage par rapport à d'autres, mais nous ne pouvons pas vérifier son utilisation correcte et nous ne pouvons dès lors garantir un bon résultat de nettoyage ni en éviter des effets néfastes sur nos systèmes.

PROCEDURE GENERALE DE NETTOYAGE

Lisez la procédure générale de nettoyage ci-dessous pour nettoyer le système. Pour obtenir des instructions de nettoyage spécifiques, consultez le chapitre Instructions de nettoyage plus loin dans ce chapitre.

- Regardez si tous les produits (œufs, plateaux, ...) ont été enlevés, en faisant tourner la machine à vide.
- Déconnectez la machine et sécurisez-la contre toute mise en marche involontaire.
- Nettoyez tout le système à l'air comprimé, avec un aspirateur, un chiffon sec et un grattoir plastique
- Enlevez les dépôts tenaces avec un chiffon humide.
- Nettoyez le sol en dessous et autour du système.
- Lors du nettoyage, vérifiez le statut des éléments nettoyés.

PERIODICITE DE NETTOYAGE

Enlevez toute poussière à l'intérieur et autour du système toutes les 8 heures de production. Nettoyez le système à fond toutes les 40 heures de production, puis lubrifiez les parties mobiles conformément aux instructions d'entretien préventif reprises plus loin dans ce manuel.

	**CONSEIL !** Les recommandations et périodicités de nettoyage décrites dans ce manuel ont un caractère général. Pour vos produits et votre processus de production spécifiques, le schéma de nettoyage peut devoir être adapté. Au cours des premiers mois de production, observez la contamination du système et l'influence de la contamination sur la qualité de produit et sur le processus de production ; adaptez (si nécessaire) les méthodes et schémas de nettoyage.

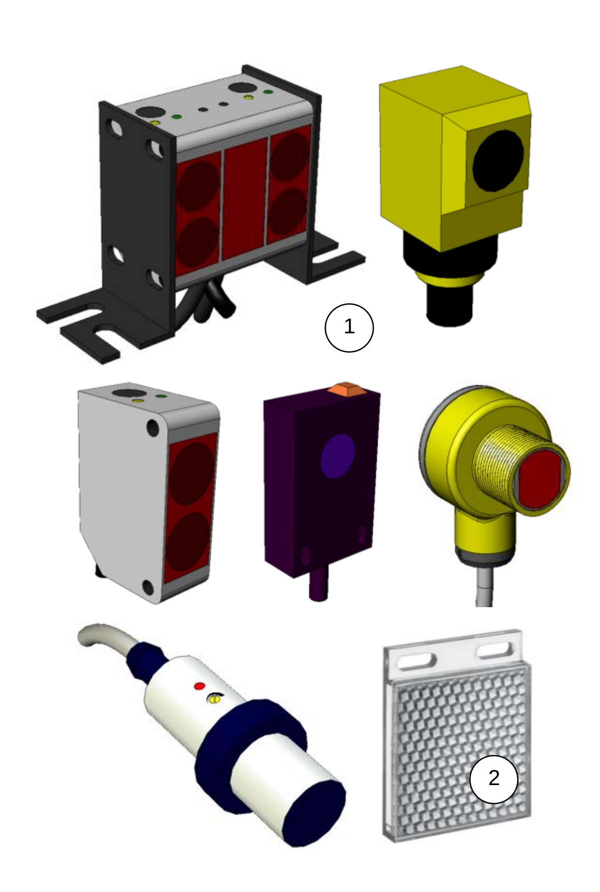
APRES UN NETTOYAGE

Lorsque les tâches d'entretien sont terminées, suivez les étapes ci-dessous :

- Consultez votre technicien de maintenance s'il y a des questions sur l'état des éléments.
- Séchez le système à l'air ; le système doit être totalement sec avant d'être remis en fonctionnement.
- Lubrifiez les parties mobiles qui ont été nettoyées.
- Enlevez l'excédent de graisse après lubrification.
- Assurez-vous que tous les ustensiles de nettoyage sont enlevés du système.



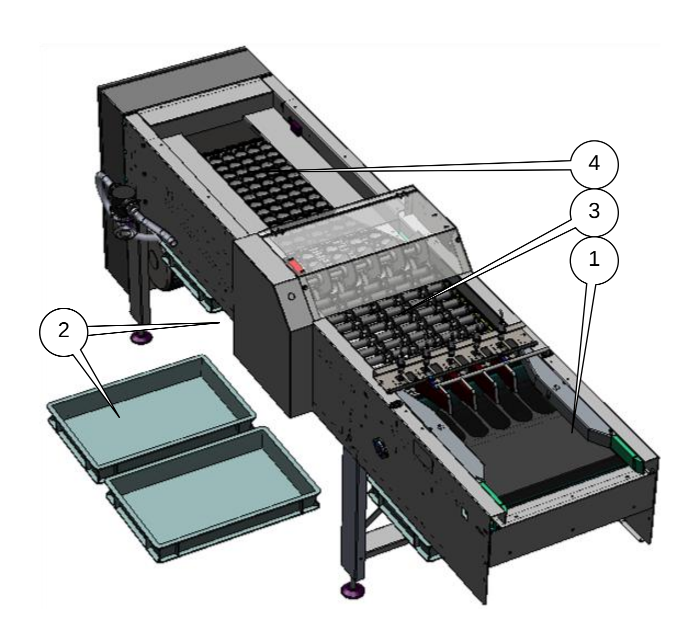
NETTOYAGE DES COMPOSANTS



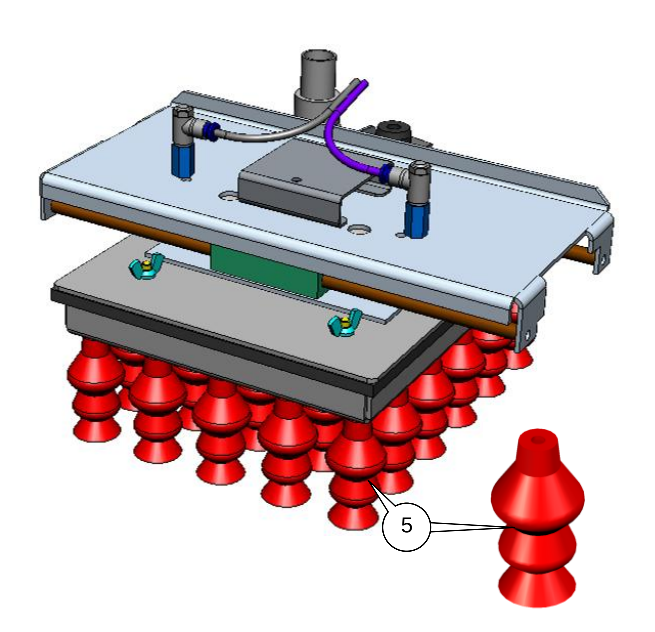
NETTOYAGE DES INTERRUPTEURS PHOTO-ELECTRIQUES

Nettoyez les lentilles des interrupteurs photo-électriques (1) ainsi que les réflecteurs (2) avec un chiffon doux, humide et non pelucheux.

INSTRUCTIONS DE NETTOYAGE



	ATTENTION ! Portez des protections oculaires pendant le nettoyage à air comprimé des pièces de l'emballeuse.





NETTOYAGE DU PSPC

CONVOYEUR D'ALIMENTATION

Nettoyez la bande d'alimentation (1) à l'aide d'un grattoir en plastique et d'un chiffon humide ou d'une brosse.

CUVETTES D'EGOUTTAGE

Retirez les cuvettes d'égouttage (2) du dessous de l'emballeuse et nettoyez-les à l'eau.

CHEMIN A GALETS

Nettoyez le chemin à galets à l'air comprimé (3). Enlevez les dépôts tenaces avec un chiffon humide.

CONVOYEUR DE COUPELLES

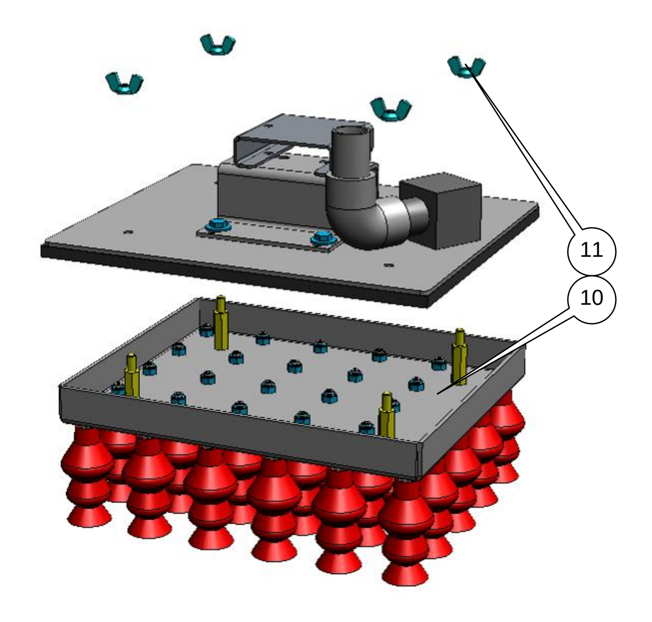
Nettoyez le convoyeur de coupelles à l'air comprimé (4). Enlevez les dépôts tenaces avec un chiffon humide.

VENTOUSES

Pour nettoyer les ventouses (5), retirez-les de la tête d'aspiration et laissez-les tremper dans de l'eau chaude (40 °C maximum), jusqu'à ce que la saleté se dissolve (cela peut prendre plusieurs heures). Rincez ensuite les ventouses à l'eau pour terminer leur nettoyage. Séchez les ventouses à l'air comprimé avant de les remettre en place.

	ATTENTION ! Portez des protections oculaires pendant le nettoyage ou le séchage des ventouses à l'air comprimé.



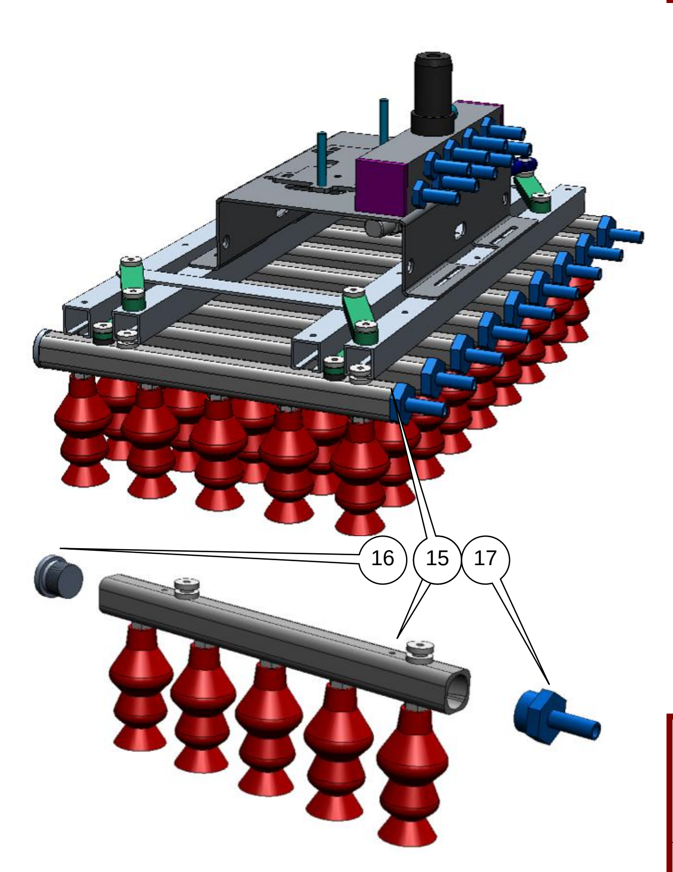


TETE D'ASPIRATION

En cas d'utilisation d'une tête d'aspiration fixe, l'intérieur de cette tête d'aspiration peut être nettoyé. Il peut s'avérer nécessaire de nettoyer l'intérieur de cette tête d'aspiration (10) une fois par mois.

Pour ce faire, retirez les 4 écrous à oreilles (11) et retirez la tête d'aspiration du bras d'aspiration. Nettoyez l'intérieur de la tête d'aspiration à l'air comprimé.
En cas de contamination extrême (causée par un jaune d'oeuf), laissez tremper la tête dans de l'eau chaude (40°C maximum), jusqu'à ce que la saleté se dissolve (cela peut prendre plusieurs heures). Ensuite, rincez la tête à l'eau ou séchez-la avec de l'air comprimé.
Séchez la tête à l'air comprimé avant de la remettre en place.

	**ATTENTION !** Portez des protections oculaires pendant le nettoyage ou le séchage de la tête d'aspiration à l'air comprimé.

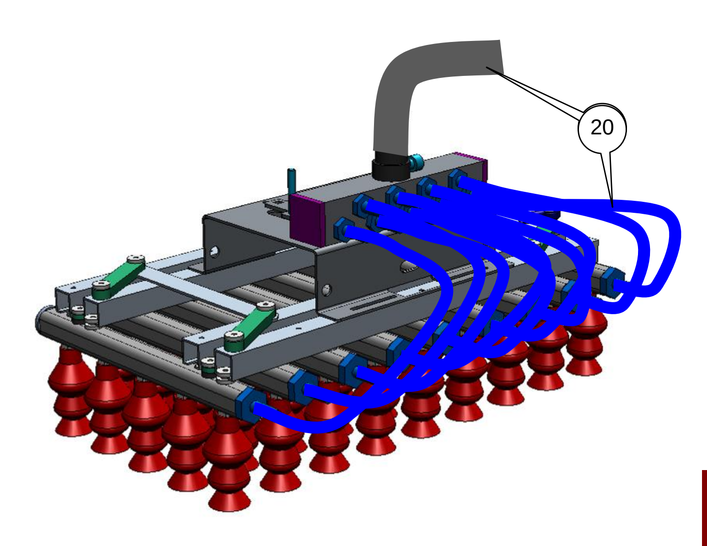


GAINES D'ASPIRATION

En cas d'utilisation d'une tête d'aspiration alternative, l'intérieur des gaines d'aspiration peut être nettoyé. Il peut s'avérer nécessaire de nettoyer l'intérieur de toutes les gaines d'aspiration (15) une fois par mois.

Enlevez la butée située d'un côté de la gaine (16) et le raccord du tuyau d'aspiration situé de l'autre côté (17). Nettoyez l'intérieur de la gaine d'aspiration à l'air comprimé.
En cas de contamination extrême (causée par un jaune d'oeuf), laissez tremper la gaine dans de l'eau chaude (40 °C maximum) jusqu'à ce que la saleté se dissolve (cela peut prendre plusieurs heures). Ensuite, rincez la gaine à l'eau ou séchez-la à l'air comprimé.
Séchez la gaine à l'air comprimé avant de la remettre en place.

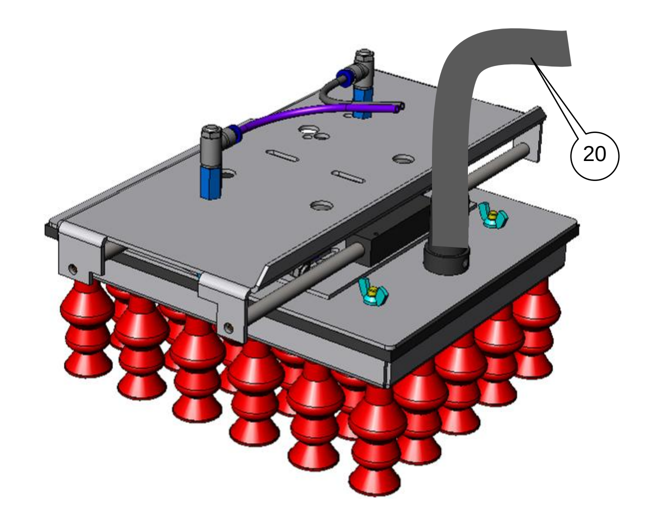
	**ATTENTION !** Portez des protections oculaires pendant le nettoyage ou le séchage à air comprimé de la gaine d'aspiration.
	**CONSEIL !** Ne nettoyez les gaines d'aspiration qu'en cas de contamination extrême.



FLEXIBLES D'ASPIRATION

Si la tête d'aspiration est contaminée de façon extrême par des oeufs cassés, il est possible que le jaune d'oeuf s'étende jusqu'aux flexibles d'aspiration (20).
Dans ce cas, retirez les flexibles d'aspiration de la tête d'aspiration et rincez-les à l'eau. Séchez les flexibles à l'air comprimé avant de les remettre en place. Assurez-vous d'avoir remis chaque flexible dans la même position qu'avant de les avoir enlevés.

	**ATTENTION !** Portez des protections oculaires pendant le nettoyage ou le séchage à l'air comprimé des flexibles d'aspiration.
	**CONSEIL !** Ne nettoyez les flexibles d'aspiration qu'en cas de contamination extrême.



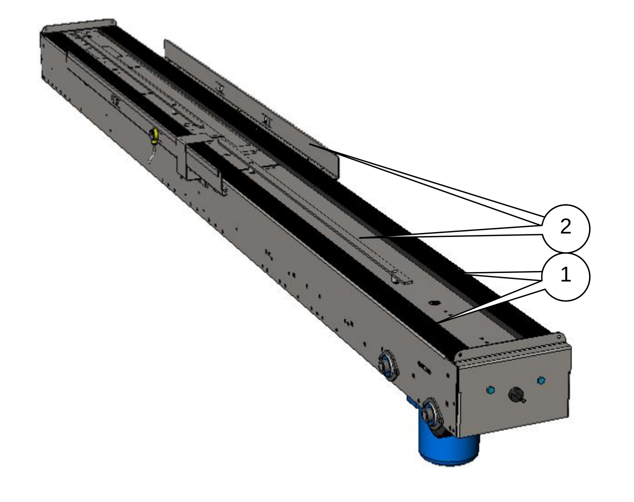
FILTRE D'ASPIRATION

Retirez le filtre (25) et nettoyez-le à l'air comprimé.
En cas de contamination extrême des filtres (causée par un jaune d'oeuf), laissez-le tremper dans de l'eau chaude (40°C maximum), jusqu'à ce que la saleté se dissolve (cela peut prendre plusieurs heures). Ensuite, rincez le filtre à l'eau ou séchez-le à l'air comprimé.
Séchez le filtre à l'air comprimé avant de le remettre en place.



	**ATTENTION !** Portez des protections oculaires pendant le nettoyage ou le séchage des filtres à l'air comprimé.

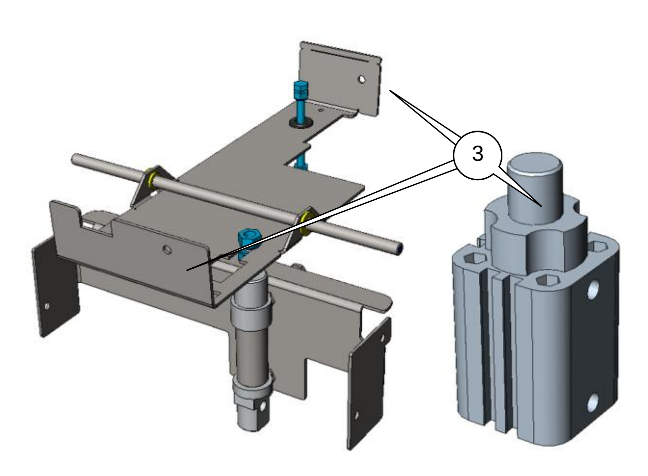




NETTOYAGE DU CONVOYEUR DE SORTIE

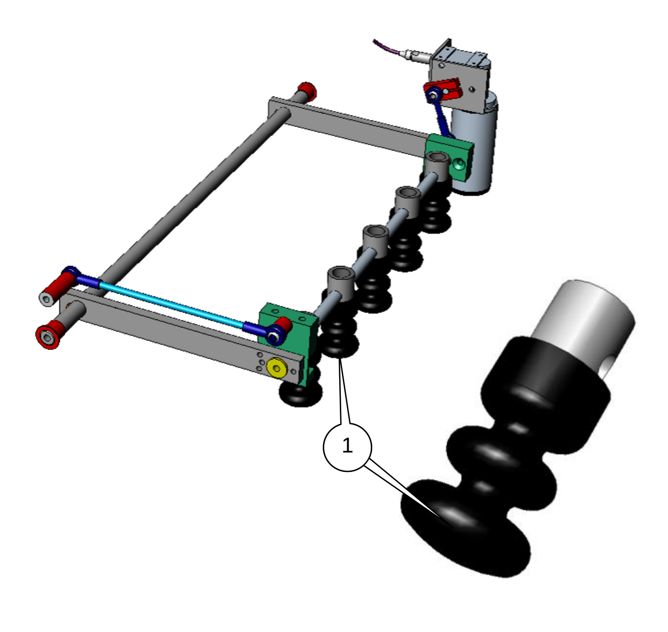
NETTOYAGE DU CONVOYEUR

Nettoyez les bandes (1) et les guides (2) à l'aide d'un grattoir en plastique et d'un chiffon humide.



NETTOYAGE DU BUTOIR

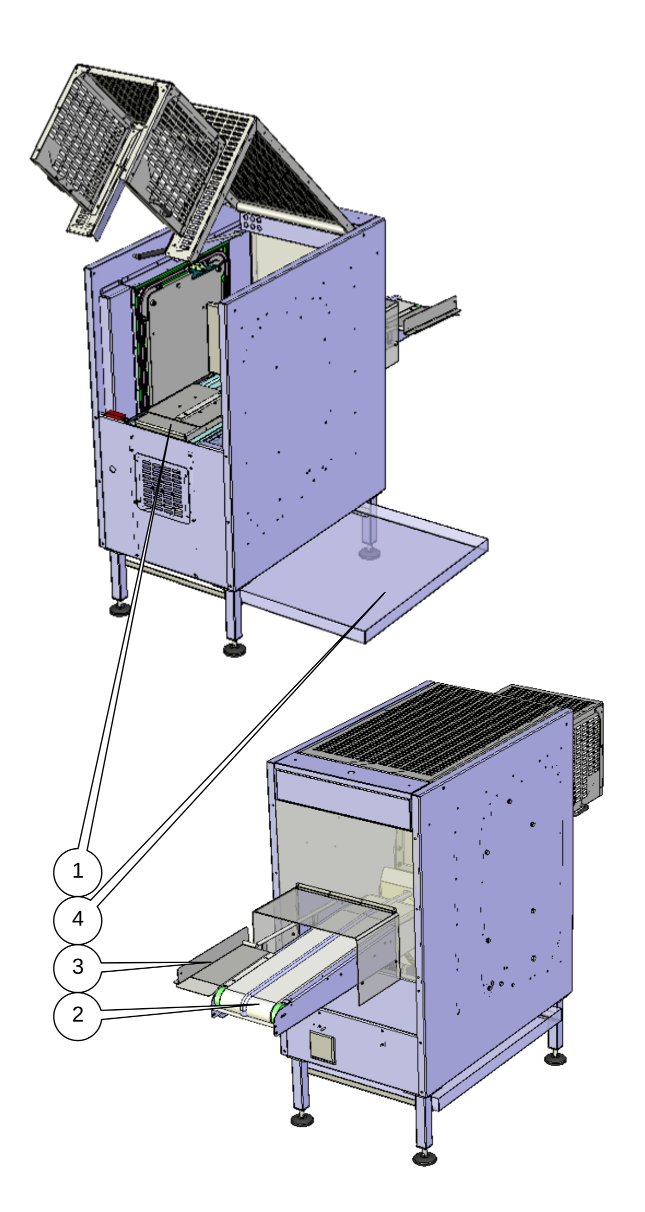
Nettoyez les butoirs (3) à l'aide d'un grattoir en plastique et d'un chiffon humide.



NETTOYAGE DU SYSTEME DE MARQUAGE

Nettoyez chaque jour les têtes de marquage (1), avant et après leur utilisation, à l'aide de lingettes enduites de lotion.
Nettoyez les têtes de marquage très sales à l'eau chaude ou à l'alcool. Laissez ensuite sécher les têtes de marquage pendant un minimum de 15 minutes.

	**CONSEIL !** Enduisez les têtes de marquage de lotion avant, pendant et après leur utilisation, en fonction de vos conditions de production.
	**ATTENTION !** N'utilisez pas de détergents tels qu'un diluant ou du benzène pour nettoyer les têtes de marquage.



NETTOYAGE DE L'EMPILEUSE DE PLATEAUX

NETTOYAGE DE L'EMPILEUSE DE PLATEAUX

Nettoyez l'intérieur de l'empileuse de plateaux (1) à l'aide d'un grattoir en plastique et d'un chiffon humide.

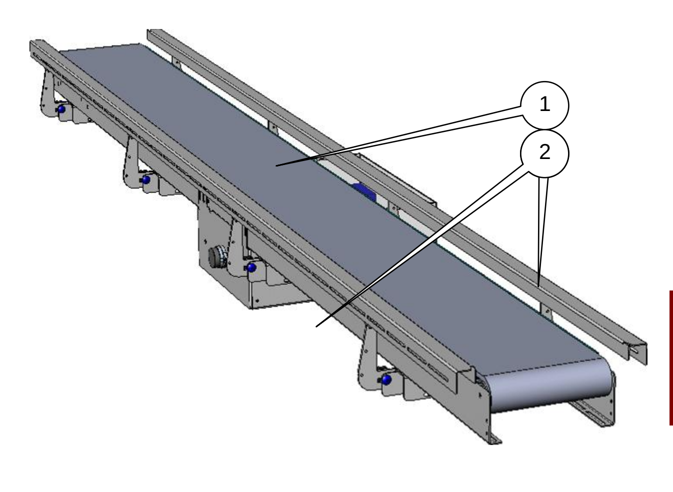
NETTOYAGE DU CONVOYEUR D'ALIMENTATION

Nettoyez la bande à l'air comprimé (2).
Nettoyez les guides (3) à l'aide d'un grattoir en plastique et d'un chiffon humide.

	**ATTENTION !** Portez des protections oculaires pendant le nettoyage des parties du système à l'air comprimé.

CUVETTE D'EGOUTTAGE

Retirez la cuvette d'égouttage (4) de l'empileuse de plateaux et nettoyez-la à l'eau.



NETTOYAGE DU CONVOYEUR INTERMEDIAIRE

Nettoyez la bande à l'air comprimé (1).
Nettoyez les guides (2) à l'aide d'un grattoir en plastique et d'un chiffon humide.

	**ATTENTION !** Portez des protections oculaires pendant le nettoyage des parties du système à l'air comprimé.



5. ENTRETIEN



GENERALITES

Seuls des professionnels familiarisés avec l'installation et son fonctionnement peuvent effectuer l'entretien, les réparations et le remplacement de pièces défectueuses ou usées.

Si des questions se posent lors de l'entretien au sujet de l'état du système, consultez votre distributeur Prinzen.

En cas de difficultés ou de réparations particulières, consultez votre distributeur Prinzen.

Une inspection doit être réalisée avant, pendant et après un fonctionnement de la machine. Les défauts mécaniques, comme des boulons desserrés et des roulements flottants, doivent être réparés dès leur constatation.

L'opérateur est responsable de noter et de localiser des bruits anormaux et d'autres symptômes inhabituels indiquant un défaut. Si l'opérateur ne peut localiser le défaut, il doit arrêter l'installation et en informer son supérieur.

Prenez des actions préventives contre la vermine, car elle peut occasionner des dégâts aux câbles électriques, entre autres.

REGLES DE SECURITE

Avant de débuter le fonctionnement, le nettoyage, de maintenir le système ou avant de remédier à des pannes lisez d'abord les chapitres Introduction et Sécurité.

MATERIEL D'ENTRETIEN

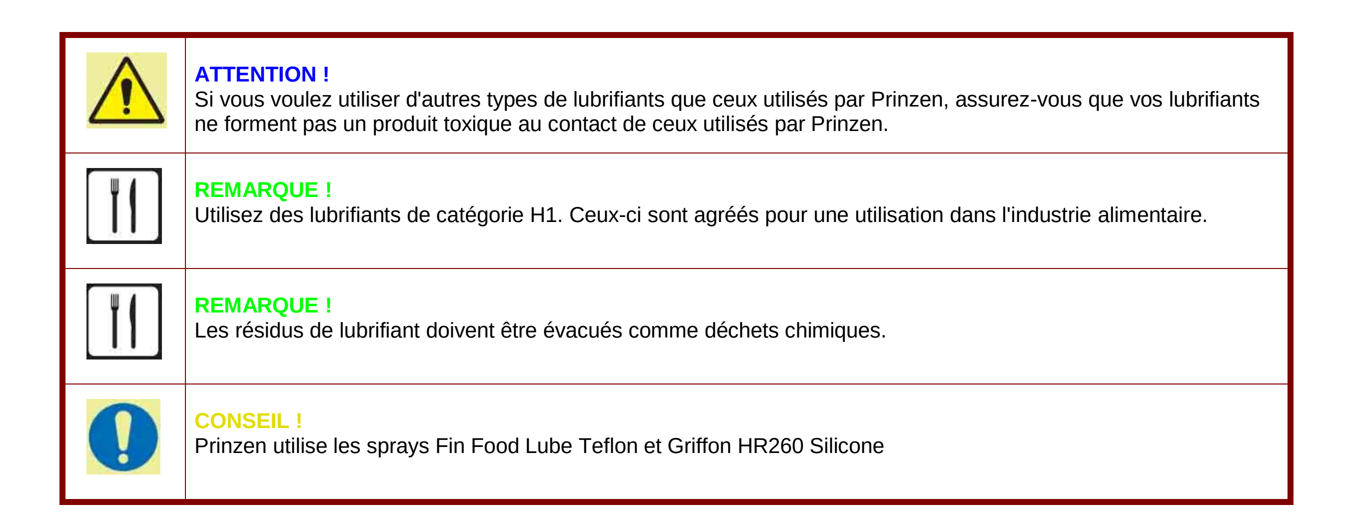
Nous conseillons en général d'avoir les outils suivants à disposition pour l'entretien préventif des systèmes Prinzen :

- Cadenas.
- Lubrifiants.
- Jeu de clés Allen.
- Jeu de clés
- Jeu de tournevis.

LUBRIFIANTS RECOMMANDES

Prinzen utilise les sprays Interflon Fin Food Lube Teflon et Griffon HR260 Silicone. Reportez-vous au tableau ci-dessous pour connaître des lubrifiants alternatifs et leurs fabricants. Vous pouvez trouver des revendeurs locaux de votre lubrifiant préféré sur les sites Web des fabricants.

Composant :	Lubrifiant :	Fourni en :	Marque :			Qualité alimentaire :
Chaînes Extrémités de tige Guides Roulements lisses en bronze	Fin Food Lube	Aérosol	INTERFLON	www.interflon.com	Interflon	Oui
	Fin Lube TF	Aérosol				Non
	Spray TF089 PTFE	Aérosol	GRIFFON	www.griffon.nl	Griffon	Non
	Klüberoil 4NH1 4-220N	Aérosol	KLÜBER LUBRICATION	www.klueber.com	Klüber	Oui
	Klüberoil CM 1-220	Aérosol				Non
	Cassida PL (Cassida FL5)	Aérosol	FUCHS	www.fuchs.com	Fuchs	Oui
	Gleitmo 985	Aérosol				Non
Guides plastiques Roulements lisses en plastique	Spray HR260 Silicone	Aérosol	GRIFFON	www.griffon.nl	Griffon	Non
	UNISILKON M 2000	Aérosol	KLÜBER LUBRICATION	www.klueber.com	Klüber	Oui
	Spray liquide Cassida Silicone	Aérosol	FUCHS	www.fuchs.com	Fuchs	Oui
	Stabylan SI 210	Aérosol				Non



ATTENTION !
Si vous voulez utiliser d'autres types de lubrifiants que ceux utilisés par Prinzen, assurez-vous que vos lubrifiants ne forment pas un produit toxique au contact de ceux utilisés par Prinzen.

REMARQUE !
Utilisez des lubrifiants de catégorie H1. Ceux-ci sont agréés pour une utilisation dans l'industrie alimentaire.

REMARQUE !
Les résidus de lubrifiant doivent être évacués comme déchets chimiques.

CONSEIL !
Prinzen utilise les sprays Fin Food Lube Teflon et Griffon HR260 Silicone



PROCEDURE GENERALE D'ENTRETIEN

Avant d'entamer l'entretien dit du système, suivez d'abord les étapes ci-dessous :
- Regardez si tous les œufs ont été enlevés, en faisant tourner la machine à vide
- Déconnectez la machine et sécurisez-la contre toute mise en marche involontaire.
- Effectuez l'entretien.
- Vérifiez le statut du système lors de l'entretien.

Effectuez l'entretien selon les recommandations et périodicités décrites dans les Instructions d'entretien préventif plus loin dans ce chapitre.

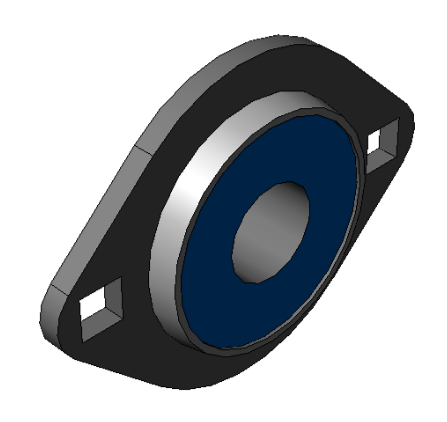
	**CONSEIL !** Les recommandations et périodicités d'entretien décrites dans ce manuel ont un caractère général. Pour vos produits et votre processus de production spécifiques, le schéma d'entretien peut devoir être adapté. Au cours des premiers mois de production, observez le comportement du système et l'influence de l'entretien et adaptez (si nécessaire) les méthodes et schémas d'entretien.

APRES UN ENTRETIEN

Lorsque les tâches d'entretien sont terminées, assurez-vous de ce qui suit :

- Toutes les fermetures sont sécurisées.
- Tous les capots de protection sont en place et les portes de sécurité fermées.
- Tous les outils sont enlevés du système.
- L'excédent de lubrifiant a été enlevé.
- Le système est testé avant de démarrer la production.

ENTRETIEN DES COMPOSANTS

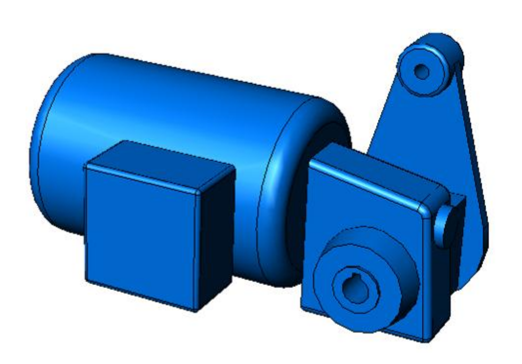


ROULEMENTS

Des roulements sans raccord de graissage sont normalement utilisés dans les systèmes Prinzen. Ces roulements sont lubrifiés à vie. Aucune graisse n'est nécessaire.



CONSEIL !
Tous les roulements sont scellés et lubrifiés à vie ; ils ne nécessitent donc pas de lubrification.

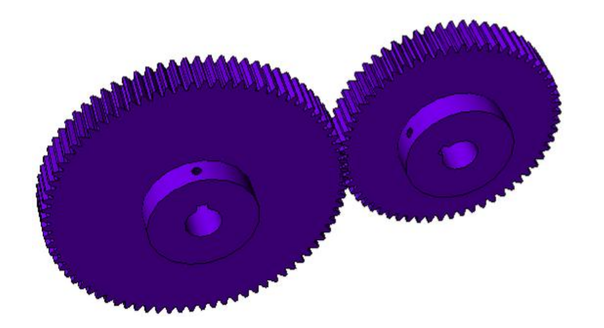


MOTEURS ET REDUCTEURS

Des réducteurs-moteurs lubrifiés à vie sont normalement utilisés dans les systèmes Prinzen. Il n'est pas nécessaire de changer l'huile.



CONSEIL !
Tous les moteurs sont équipés d'un système de lubrification sans entretien et ne doivent donc pas être lubrifiés.

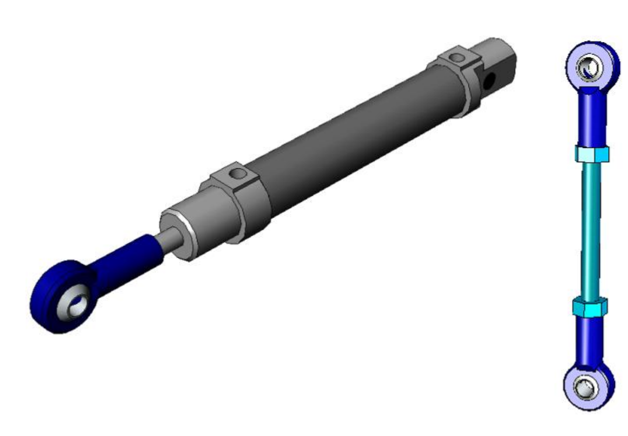


ENGRENAGES

Des engrenages en plastique sont normalement utilisés dans les systèmes Prinzen. Ces engrenages ne doivent pas être lubrifiés.



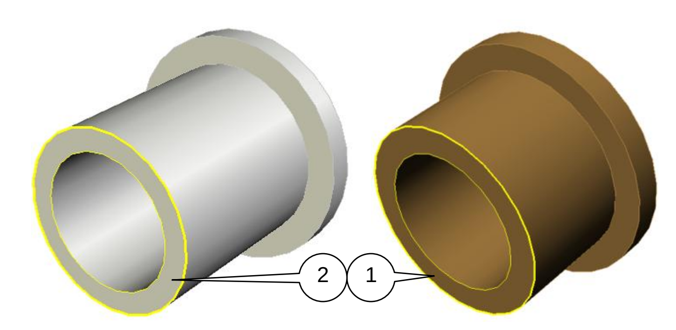
CONSEIL !
Tous les engrenages sont en plastique et ne doivent pas être lubrifiés.



EXTREMITES DE TIGE

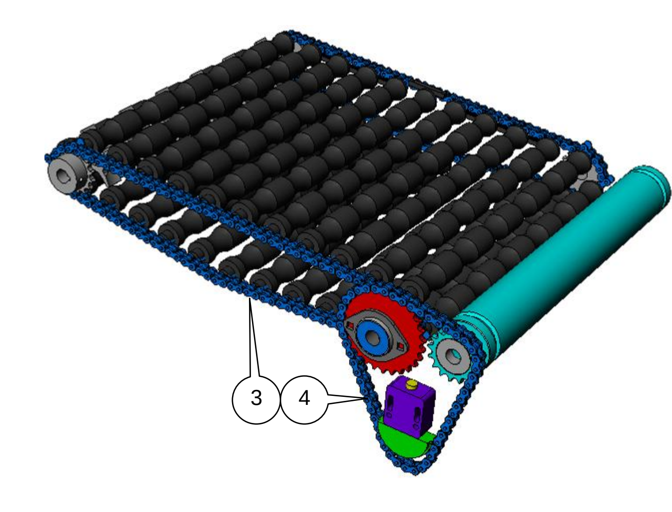
Les extrémités de tige doivent être lubrifiées chaque semaine. Appliquez du Téflon en spray toutes les 40 heures de fonctionnement. Les extrémités de tige nettoyées à l'eau doivent être immédiatement lubrifiées après le nettoyage.





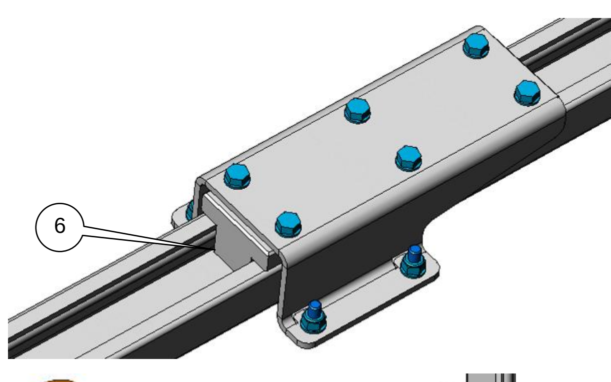
ROULEMENTS LISSES

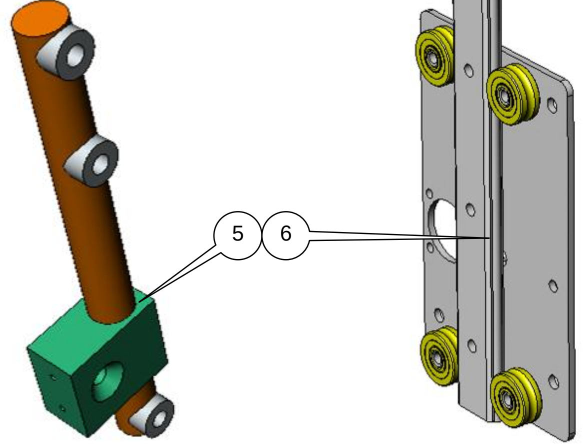
Des roulements lisses en bronze (1) et en plastique (2) sont utilisés dans les systèmes Prinzen. Les deux types de roulements lisses doivent être lubrifiés chaque semaine. Lubrifiez les roulements lisses en bronze avec un spray Teflon et les roulements lisses en plastique avec un spray Silicone. Répétez cette procédure toutes les 40 heures de fonctionnement. Les roulements lisses nettoyés à l'eau doivent être immédiatement lubrifiés après le nettoyage.



CHAINES

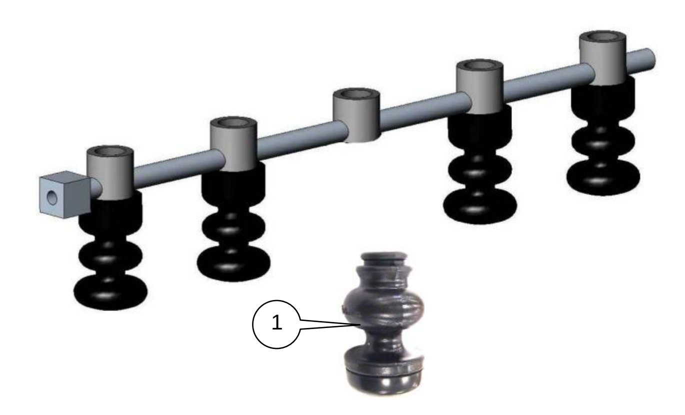
Différents types de chaînes sont utilisés dans les systèmes Prinzen : chaînes de transport (3) et chaînes d'entraînement (4).
Les chaînes de transport sont des chaînes qui transportent les supports de produits (par exemple les pinces pour œufs). Contrôlez l'usure et la tension de ces chaînes tous les mois et lubrifiez-les toutes les 200 heures de fonctionnement avec un spray Teflon.
Les chaînes d'entraînement sont des chaînes qui transfèrent le mouvement rotatif d'un arbre à un autre.
Ces chaînes sont normalement équipées d'un tendeur de chaîne.
Contrôlez l'usure et la tension de ces chaînes tous les 6 mois et lubrifiez-les toutes les 1 200 heures de fonctionnement avec un spray Teflon.
Les chaînes nettoyées à l'eau doivent être immédiatement graissées après le nettoyage.





GUIDES

Plusieurs types de guides (linéaires) sont utilisés dans les systèmes Prinzen :
Lubrifiez les guides en plastique (5) chaque semaine avec un spray Silicone. Répétez cette procédure toutes les 40 heures de fonctionnement. Lubrifiez les autres guides (6) chaque mois avec un spray Teflon. Répétez cette procédure toutes les 200 heures de fonctionnement.
Avant toute lubrification, nettoyez les guides avec un solvant et un chiffon doux. Ne pulvérisez pas directement de lubrifiant sur les guides. Utilisez un tissu pour appliquer une couche de lubrifiant sur les guides.
Les guides nettoyés à l'eau doivent être immédiatement lubrifiés après le nettoyage.



SYSTEME DE MARQUAGE

REMPLISSAGE D'ENCRE

Remplissez chaque semaine les marqueurs avec de l'encre spéciale Prinzen :

1. Sortez les marqueurs de l'arbre et placez-les sur un tissu.
2. Abaissez complètement le marqueur.
3. Remplissez le marqueur d'encre jusqu'à 15 mm en dessous du bord.
4. Remettez le marqueur en place sur l'arbre.



ATTENTION !
Utilisez uniquement l'encre de marquage spéciale de Prinzen. Elle a été spécialement conçue pour ces marqueurs.











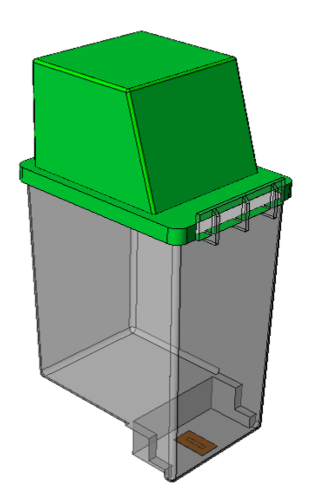


REMPLACEMENT DE LA TETE DE MARQUAGE

La tête de marquage est une pièce qui s'use. Remplacez-la tous les 2 mois :

5. Retirez les marqueurs de l'arbre.
6. Gardez la partie supérieure du marqueur fermée et comprimez le ressort.
7. La tête de marquage éjecte le soufflet.
8. Nettoyez le soufflet à l'aide de lingettes enduites de lotion.
9. Placez la nouvelle tête de marquage sur un tissu et placez le soufflet dessus.
10. Insérez le soufflet dans la tête de marquage.
11. Remplissez d'encre tel que décrit ci-dessus.
12. Remettez les marqueurs en place sur l'arbre.





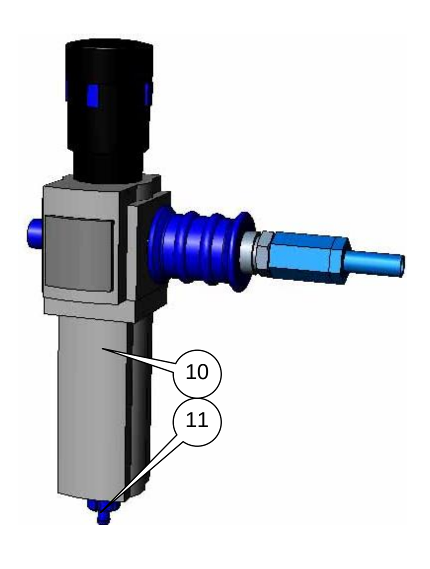
IMPRIMANTE

Problème :
L'encre ne sort pas de la cartouche.
S'il y a toujours de l'encre dans la cartouche et si elle semble liquéfiée, il est possible que le bec de la tête d'impression ait séché.

Solution :
Retournez la cartouche et versez quelques gouttes de Prinzen Cartridge Clean (nettoyant pour cartouches) sur la tête d'impression. Laissez agir le liquide pendant quelques minutes, puis essuyez en tamponnant à l'aide d'un papier absorbant.

Si cela ne produit pas les résultats escomptés, laissez la cartouche comportant du Prinzen Cartridge Clean reposer pendant une heure dans un plat. Notez que seule la tête d'impression doit être en contact avec le liquide.

Prinzen Cartridge Clean a été spécialement conçu pour nettoyer la tête d'impression sans l'endommager. D'autres produits de nettoyage pourraient dissoudre les composants et raccourcir la durée de vie de la cartouche.

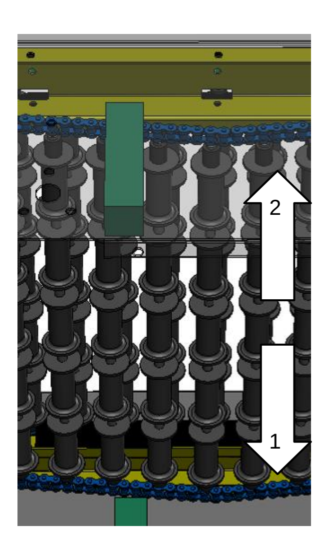


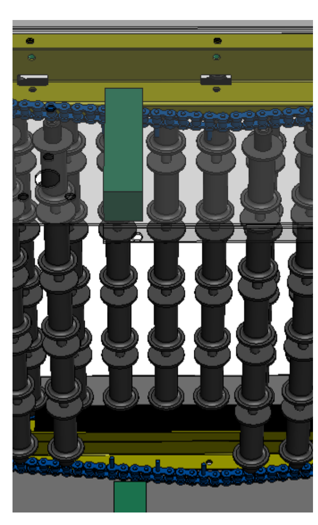
ALIMENTATION EN AIR

L'alimentation en air des systèmes Prinzen devra être propre et sèche. L'air traverse un décanteur (10) contenant un filtre qui sépare les liquides de la saleté qui s'est mélangée à l'air traversant les tuyaux de distribution d'air. Le décanteur devra être purgé à la main. Vérifiez quotidiennement le régulateur et purgez l'eau, si nécessaire (11).
Vérifiez le filtre situé à l'intérieur du décanteur deux fois par an et nettoyez-le ou remplacez-le si nécessaire.



CONSEIL !
Vérifiez quotidiennement le réservoir de pression de votre compresseur et purgez l'eau, si nécessaire.



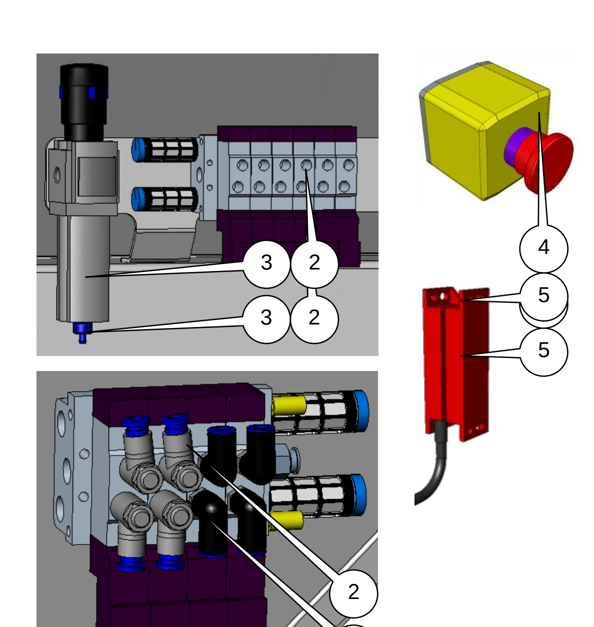


ACCES AU CHEMIN A GALETS

Il est possible de retirer les arbres porte-galets du fond du chemin à galets pour procéder à des tâches de nettoyage et d'entretien :

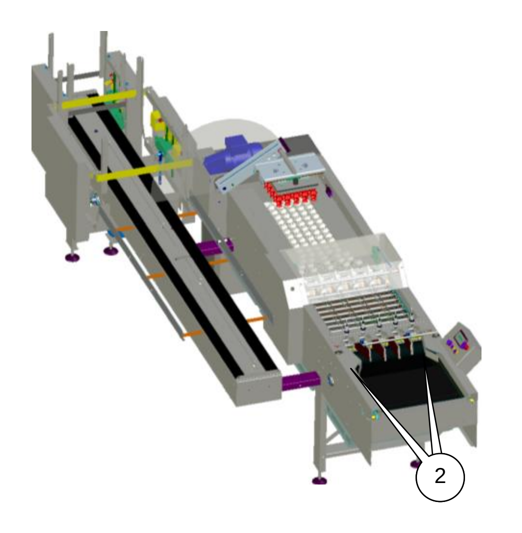
1. Poussez la chaîne de transport vers le côté du système.
2. Poussez l'arbre porte-galets vers l'autre côté du système et retirez-le.

INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE PREVENTIVE



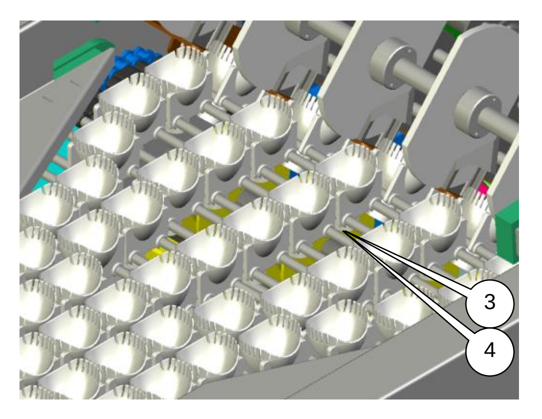
ENTRETIEN QUOTIDIEN

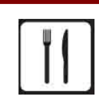
	Entretien quotidien : Intervalle (heures) :	h
1	Soyez attentifs aux sons, vibrations et températures anormaux	8
2	Vérifiez l'absence de fuite sur tout le circuit d'approvisionnement d'air	8
3	Purgez les régulateurs de débit d'air du décanteur	8
4	Vérifier le bon fonctionnement des boutons d'arrêt d'urgence.	8
5	Vérifiez le bon fonctionnement des interrupteurs de sécurité facultatifs	8



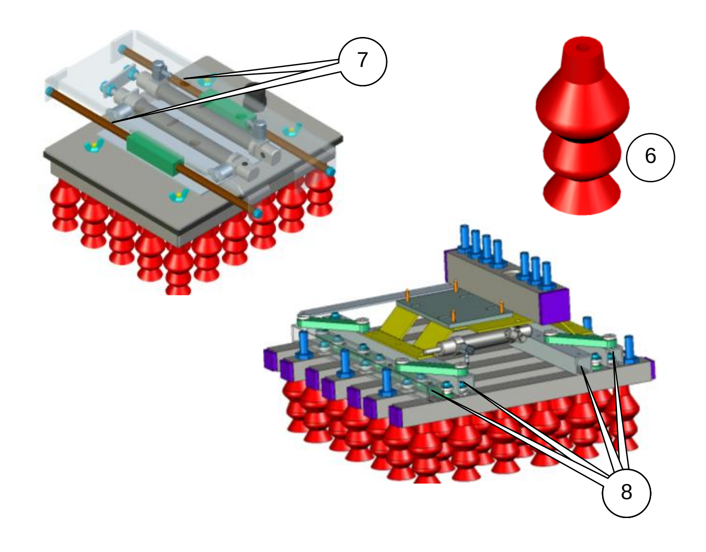
ENTRETIEN HEBDOMADAIRE

	Entretien hebdomadaire: Intervalle (heures):	h
2	Vérifier le bon fonctionnement des capteurs de pression des œufs.	40
3	Nettoyez les pivots de transport des gobelets.	40
4	Mettez de l'aérosol du silicium sur les pivots de transport des gobelets	40
6	Examinez les ventouses pour déceler les dommages	40
7	Mettez de l'aérosol au silicium sur les guidages des mouvements horizontaux de la tête à vide combinée (2x)	40
8	Mettez de l'aérosol au silicium sur les rails de guidage de la tête à vide zigzag (4x)	40

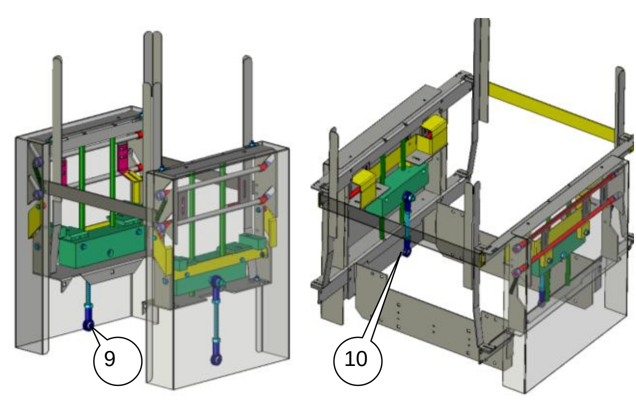




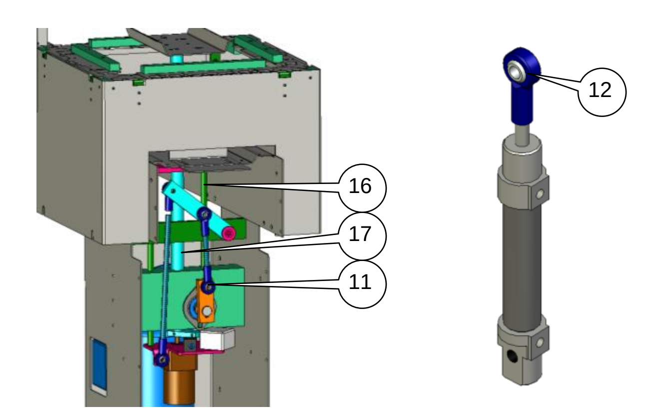
NOTE!
Maintenez les gobelets du transporteur de gobelets exempts des lubrifiants pour empêcher la contamination des œufs

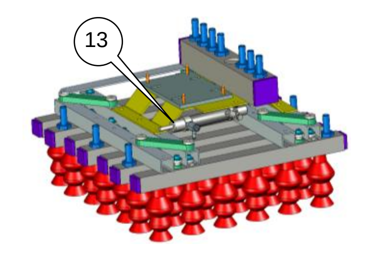


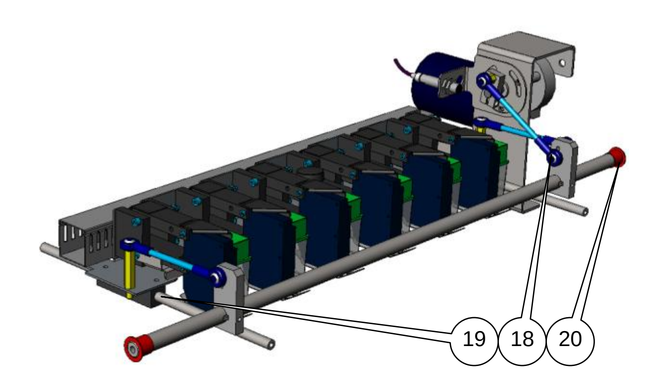


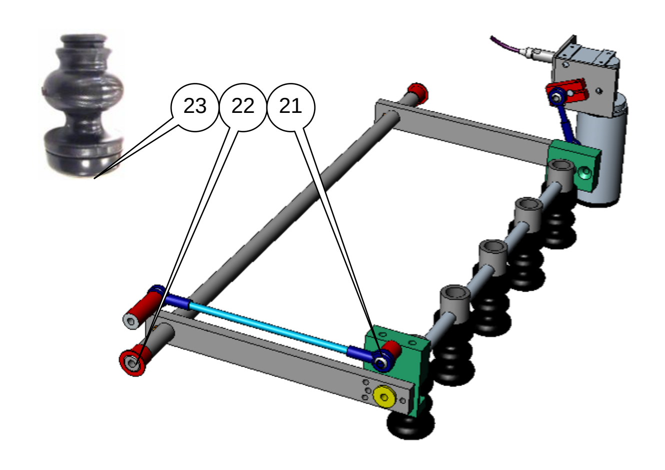


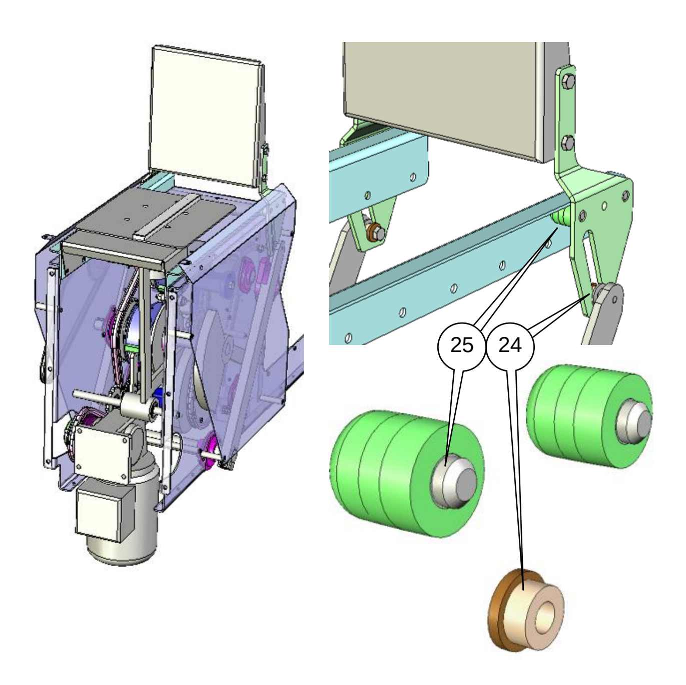
	Entretien hebdomadaire: Intervalle (heures):	h
9	Appliquez le jet de téflon sur le dépileur de plateaux de 30 alvéoles aux embouts à rotule 30 (4x)	40
10	Appliquez le jet de téflon sur les embouts à rotule du dépileur de plateaux pour des œufs à couver (4x)	40
11	Appliquez le jet de téflon sur les embouts à rotule de l'empileur facile (4x)	40
12	Appliquez le jet de téflon sur l'embout à rotule du dispositif de modèle d'œufs	40
13	Appliquez le jet de téflon sur l'embout à rotule de la tête à vide zigzag	40
16	Mettez du silicium sur le guidage haut/bas de l'empileur facile (2x).	40
17	Appliquez le jet de silicium sur le pivot haut/bas/de rotation de l'ascenseur de l'empileur facile	40





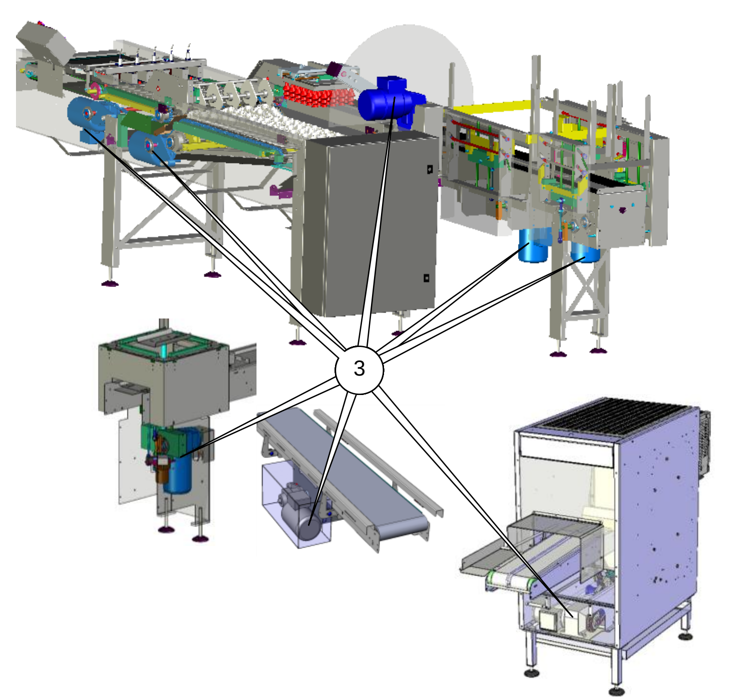






	Entretien hebdomadaire : Intervalle (heures) :	h
18	Appliquez du Téflon en spray sur les extrémités de tige de la tamponneuse (en option) (6x)	40
19	Appliquez du Silicone en spray sur les guides de la tamponneuse (en option) (2x).	40
20	Appliquez du Silicone en spray sur les roulements lisses de la tamponneuse (en option) (2x)	40
21	Appliquez du Téflon en spray sur les extrémités de tige du système de marquage (en option) (4x)	40
22	Appliquez du Silicone en spray sur les roulements lisses du système de marquage (en option) (2x)	40
23	Remplissez d'encre les marqueurs facultatifs	40
24	Appliquez du Téflon en spray sur les roulements lisses du poussoir de l'empileuse de plateaux optionnelle (2x).	40
25	Appliquez du Silicone en spray sur les roues du poussoir de l'empileuse de plateaux optionnelle (4x)	40



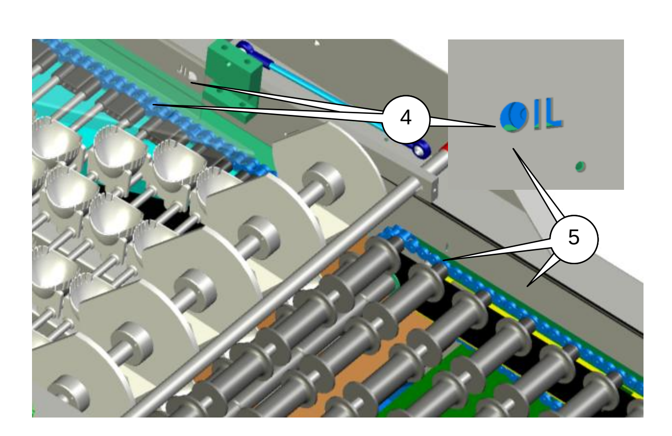


ENTRETIEN MENSUELLE

	Entretien mensuel : Intervalle (heures) :	h
3	Nettoyez tous les ventilateurs de moteur avec l'air comprimé	200
4	Appliquez le jet de téflon sur les chaînes de transport du transporteur de gobelets (2x)	200
5	Appliquez le jet de téflon sur les chaînes de transport du transporteur à rouleaux (2x)	200



AVERTISSEMENT!
Portez une protection pour les yeux pendant le nettoyage des ventilateurs de la tête à vide et du moteur à air comprimé.





CONSEIL!
Employez les trous pour huiler des deux côtés du système pour lubrifier la chaîne de transport du transporteur de gobelets et les chaînes de transport du transporteur à rouleaux.



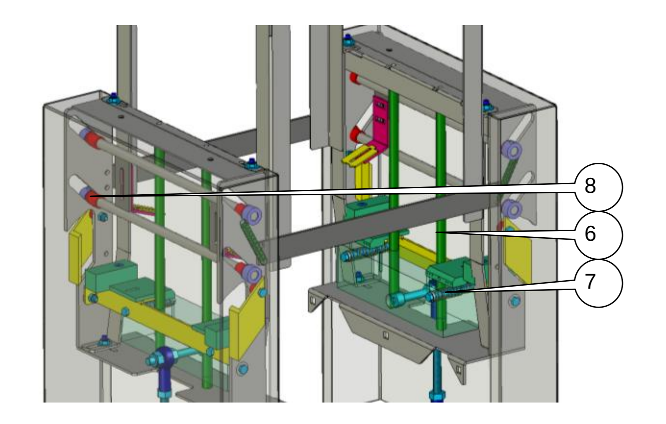
CONSEIL!
Lubrifiez seulement la chaîne de transport du transporteur à rouleaux. Vérifiez que les guidages de soutien en caoutchouc noir demeurent exempts de lubrifiants. La lubrification des guidages de soutien en caoutchouc noir provoque un fonctionnement défectueux des rouleaux.

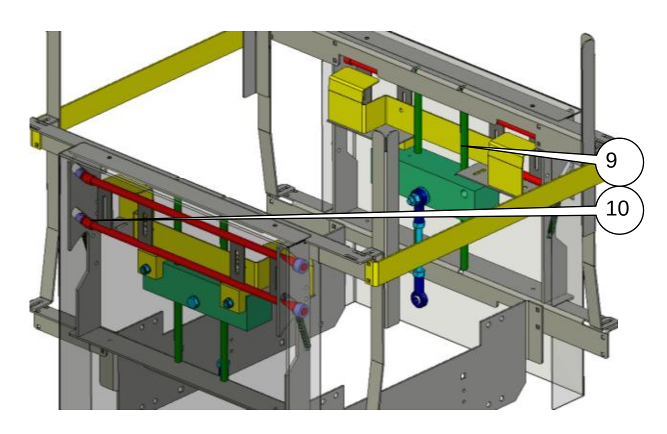


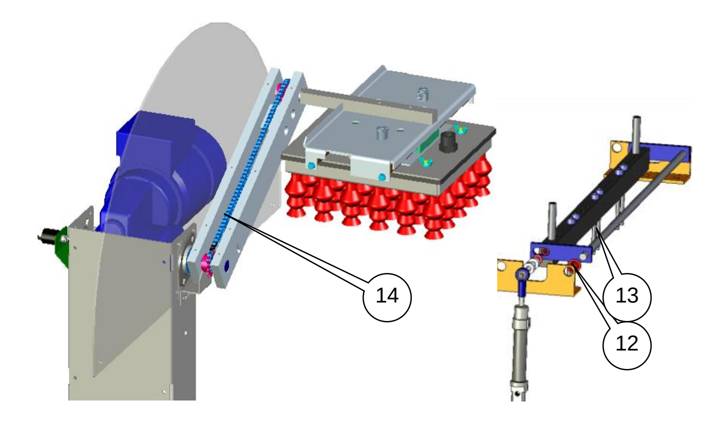
NOTE!
Gardez les rouleaux sur le transporteur à rouleaux exempts de lubrifiants pour empêcher la contamination des œufs.

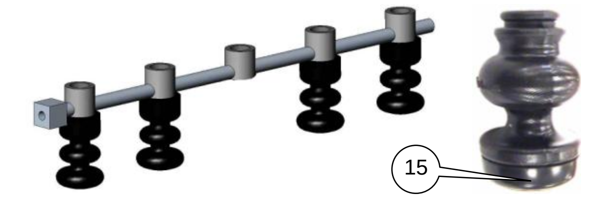


NOTE!
Maintenez les gobelets du transporteur de gobelets exempts de lubrifiants pour empêcher la contamination des œufs



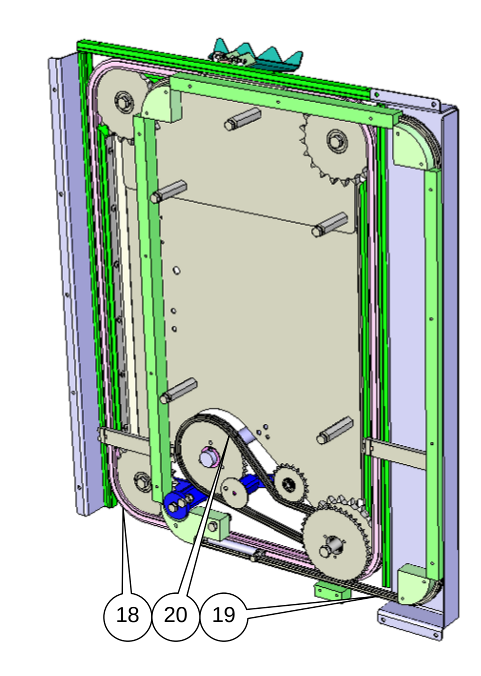


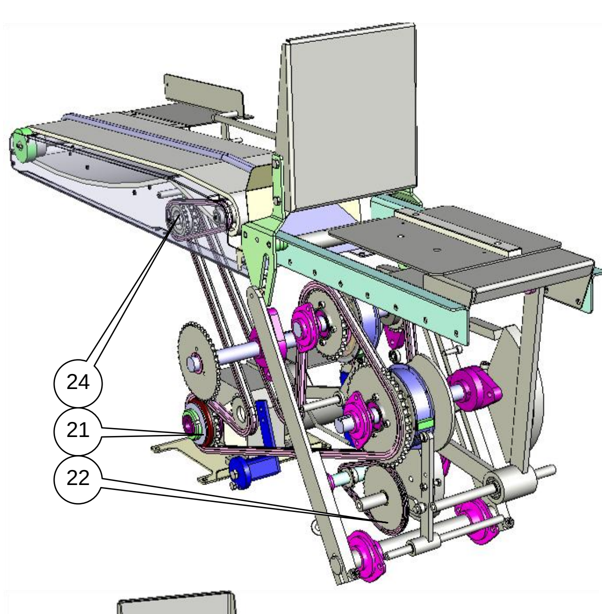


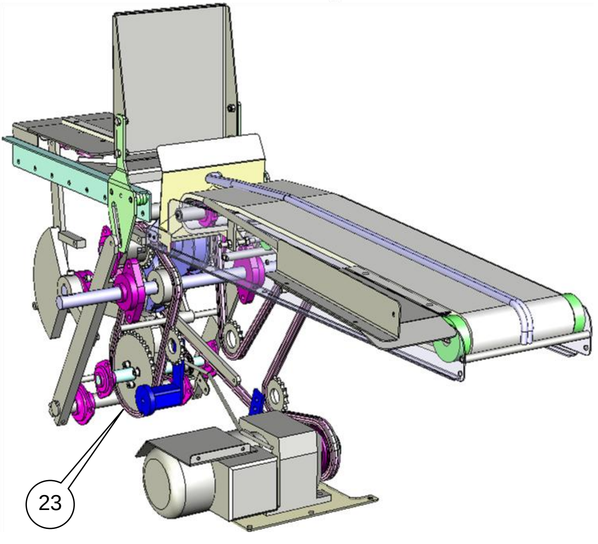


	Entretien mensuel :	Intervalle (heures) : h
6	Appliquez le jet de silicium sur le guidage haut/bas du bloqueur du dépileur de plateaux de 30 alvéoles (4x)	200
7	Appliquez le jet de silicium sur les guidages dedans/dehors des pinces inférieurs du dépileur de 30 alvéoles (4x)	200
8	Appliquez le jet de silicium sur les coussinets de palier des pinces supérieures du dépileur de 30 alvéoles (8x).	200
9	Appliquez le jet de silicium sur guidage haut/bas du bloqueur du dépileur de plateaux pour des œufs à couver (4x).	200
10	Appliquez le jet de silicium sur les coussinets de palier des pinces supérieures du dépileur de plateaux pour des œufs à couver (8x)	200
12	Appliquez le jet de silicium sur les coussinets de dispositif de modèle d'œufs (4x)	200
13	Appliquez le jet de silicium sur les pivots de blocage du dispositif de modèle d'œufs.	200
14	Vérifiez la tension à chaînes du bras de transfert	200
15	Remplacez toutes les têtes de marquage	400



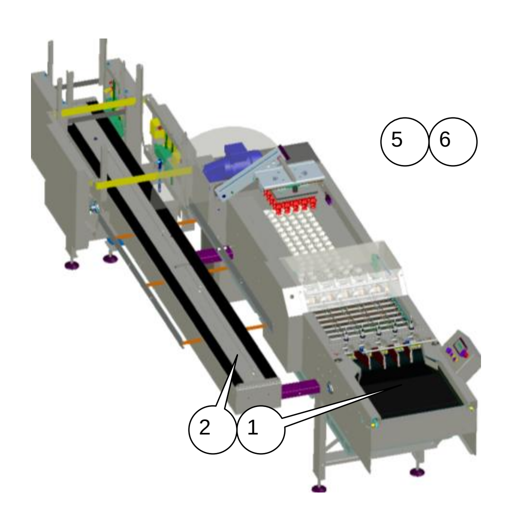




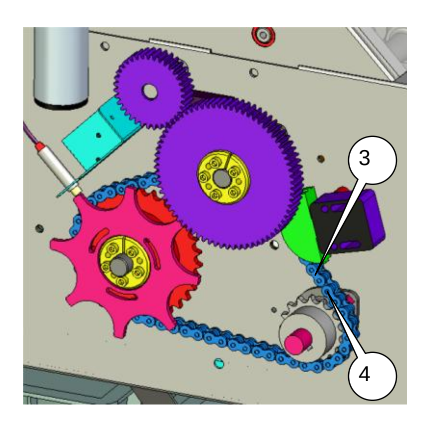


	Entretien mensuel : Intervalle (heures) :	h
18	Appliquez du Téflon en spray sur les chaînes d'entraînement du transporteur à pinces (empileuse de plateaux optionnelle) (2x)	200
18	Vérifiez l'état d'usure des chaînes du transporteur à pinces (empileuse de plateaux en option) (2x)	200
18	Vérifiez la tension des chaînes du transporteur à pinces (empileuse de plateaux en option) (2x)	200
19	Appliquez du Téflon en spray sur les chaînes de maintien à niveau du transporteur à pinces (empileuse de plateaux optionnelle) (2x)	200
19	Vérifiez l'état d'usure des chaînes de mise à niveau des pinces (empileuse de plateaux en option) (2x)	200
19	Vérifiez la tension des chaînes de mise à niveau des pinces (empileuse de plateaux en option) (2x)	200
20	Appliquez du Téflon en spray sur les chaînes d'entraînement du transporteur à pinces de l'empileuse de plateaux optionnelle (2x)	200
20	Vérifiez l'état d'usure des chaînes d'entraînement des pinces (empileuse de plateaux en option) (2x)	200
20	Vérifiez la tension des chaînes d'entraînement des pinces (empileuse de plateaux en option) (2x)	200
21	Appliquez du Téflon en spray sur la chaîne d'entraînement principale de l'empileuse de plateaux optionnelle	200
21	Vérifiez l'état d'usure de la chaîne d'entraînement principale de l'empileuse de plateaux en option	200
21	Vérifiez la tension de la chaîne d'entraînement principale de l'empileuse de plateaux en option	200
22	Appliquez du Téflon en spray sur la chaîne de contrôle du poussoir (de l'empileuse de plateaux optionnelle)	200
22	Vérifiez l'état d'usure de la chaîne de contrôle du poussoir (de l'empileuse de plateaux optionnelle)	200
22	Vérifiez la tension de la chaîne de contrôle du poussoir (de l'empileuse de plateaux optionnelle)	200
23	Appliquez du Téflon en spray sur la chaîne de contrôle de la plaque d'empilement pivotante (de l'empileuse de plateaux optionnelle)	200
23	Vérifiez l'état d'usure de la chaîne de contrôle de la plaque d'empilement pivotante (de l'empileuse de plateaux optionnelle)	200
23	Vérifiez la tension de la chaîne de contrôle de la plaque d'empilement pivotante (de l'empileuse de plateaux optionnelle)	200
24	Appliquez du Téflon en spray sur la chaîne de transmission du convoyeur d'entrée (de l'empileuse de plateaux facultative)	200
24	Vérifiez l'état d'usure de la chaîne de transmission du convoyeur d'entrée (de l'empileuse de plateaux facultative)	200
24	Vérifiez la tension de la chaîne de transmission du convoyeur d'entrée (de l'empileuse de plateaux facultative)	200

ENTRETIEN SEMESTRIELLE



	Entretien semestrielle: Intervalle (heures):	h
1	Vérifiez la tension de bande du transporteur d'entrée	1200
2	Vérifiez la tension de bande du transporteur de sortie	1200
3	Examinez la chaîne de contrôle principale pour déceler l'usage	1200
4	Appliquez le jet de téflon sur la chaîne de contrôle principale	1200
5	Examinez tous les coussinets de palier pour déceler l'usage	1200
6	Examinez le système entièrement pour déceler les pièces lâches, boulons, écrous.etc	1200







CONSEIL!
Quand la partie jaune sur le tendeur à chaînes devient visible, remplacez la chaîne de contrôle principale

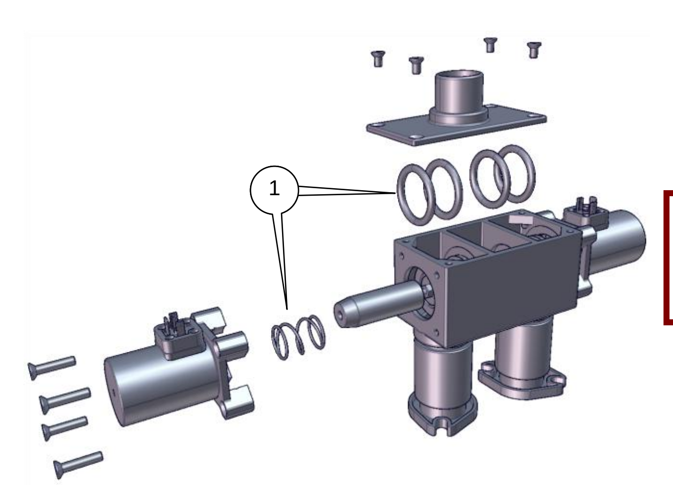




ENTRETIEN ANNUELLE



	Entretien annuelle: Intervalle (heures):	h
1	Remplacer les joints et les ressorts de la soupape de dépression (utiliser le jeu de rechange).	2400
2	Remplacez le filtre à vide	2400





CONSEIL!
Voir le manuel de réparation pour la procédé de remplacement des joints de vanne chasse-vide.

DIAGRAMME DE LUBRICATION

Prinzen

LUBRICATING INSTRUCTIONS

W = Weekly or after every 40 hours running production
M = Monthly or after every 200 hours running production
½Y = ½ Yearly or after every 1200 hours running production
Y = Yearly or after every 2400 hours running production

Silicon spray
Silicone spray
Siliconenspray

Teflon spray

Cleaning
Nettoyer
Reinigen

W W M W M M M

OR

Optional

Optional

M Y ½Y W



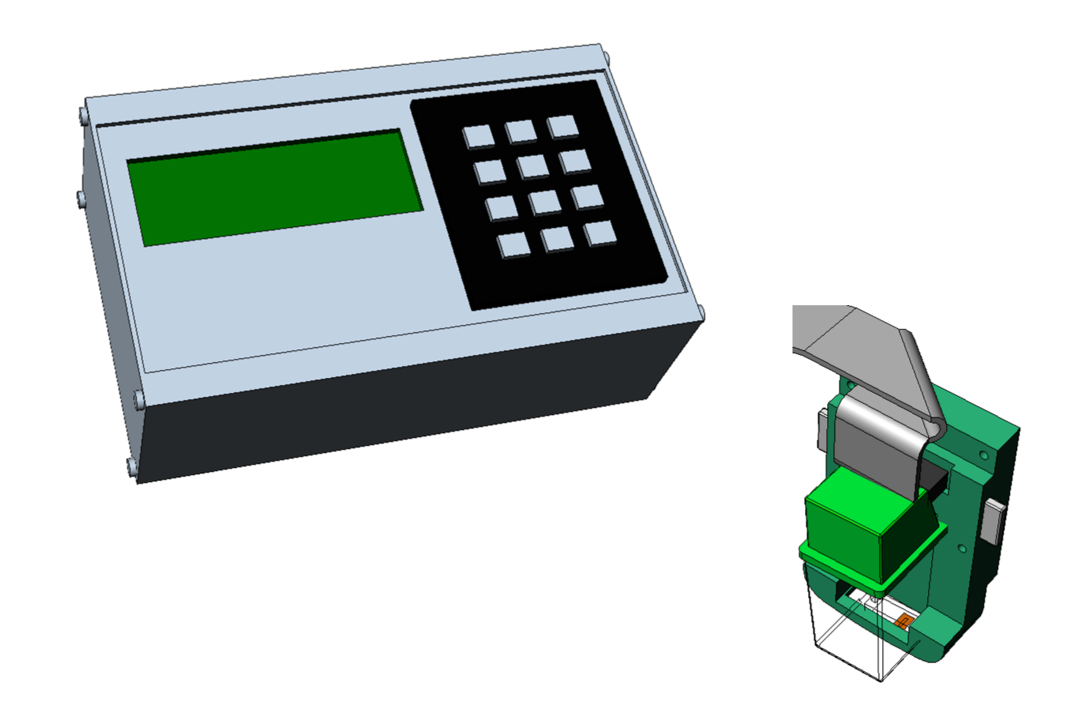
6. PIECES DE RECHANGE

LISTE DES PIECES DE RECHANGE RECOMMANDEES PSPC

Description	**Type / Remarques**	**Code d'article**
Gobelet		4000200073
Ventouse		4100300001
Fusible 2A lent 5x20mm		8001500026
Fusible 2A lent 6x35mm	Seul système monophasé (CSA)	8001500033
Fusible 5A FF 5x20mm		8000600074
Fusible 5A lent 6x35mm	Seul système monophasé (CSA)	8001500035
Fusible 6A lent 10x38mm	Seul système monophasé (CSA)	8001500217
Fusible 2A lent 10x38mm	Seul système monophasé (CSA)	8001500208
Filtre à air complète		6400400006
Filtre à air		6400400007
Cellule photo-électrique émetteur	ET5505 1384	8001600017
Cellule photo-électrique récepteur	ET5505PPAP 1384	8001600016
Cellule photo-électrique	PA18CSD04PASA	8001600015
Interrupteur de proximité	E2A-M12LS04WP-B1	8001600014
Ampoule	BA92 30V-2W	8000300017
Coussinet de palier	ASPFL 204	7001200037
Coussinet de palier	6204 2Z	7001200003
Coussinet de palier	626 2Z	7001200036
Manche à air	PU 61021 (25mm)	6201100003
Manche à air pneumatique	PUN 6 DUO	6201100013
Valve		6200700012
Kit de réparation vanne chasse vide		6400700013
Chaîne du transporteur de gobelets		7000100036
Chaîne du transporteur à rouleaux		7000100034
Bloqueur du pivot de gobelet		4000200074

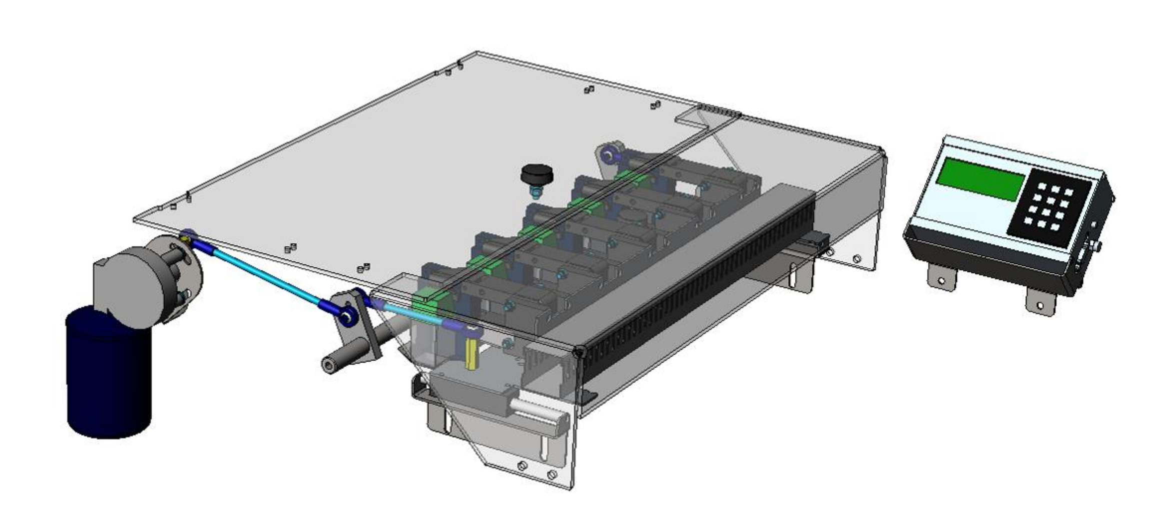


7. IMPRIMANTE



OVOPRINT

A1 A5 A6 A7



OVOPRINT

B



INSTRUCTIONS

L’imprimante doit être monté solidement. Aussi il est très important que les cartouches ne sont pas exposées à des chocs thermiques(la température et fluctuations de température). stockez dans un lieu propre et dépoussiéré ou vous pouvez mettre les cartouches après usage.

Ne mettez pas de chauffage à l’alentours, gardez un peu de distance. La température ambiante ne peut pas être moins que 10 degrés Celsius et pas plus que 35 degrés Celsius.

Evitez d’humidité et d’eau;cela peut endommager les cartouches et les têtes d’impression.

Nettoyez l’imprimante et la tête d’impression avec un torchon sec et dépoussiéré ; humidifiez la tête d’imprimante.

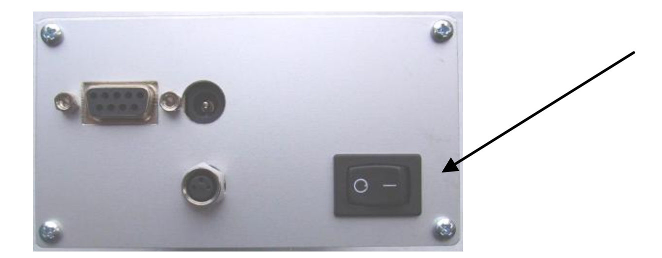
Pour toutes interventions sur l’imprimante doivent être faites hors tension

FONCTIONNEMENT

Contrôlez que les cartouches sont propres et sèches et qu'il n 'y a pas de fuite d'encre. Mettez la cartouche dans son porteur.



Mettez en marche l'imprimante en utilisant l'interrupteur sur le coté du CPU.



L'écran affiche depuis de 2 secondes, ligne 1; le numéro de poulailler qui sera imprimé.



L'imprimante imprimera maintenant le numéro de poulailler 1. Pour imprimer numéro de poulailler 2, appuyez sur le clavier 02, pour numéro de poulailler 3, 03 etc.

Si vous avez fini d' imprimer, soulevez le support de la cartouche et éjectez la cartouche en soulevant l' éjecteur blanc et prenez le cartouche. Nettoyez le cartouche et mettez-le dans le porteur synthétique. Vous pouvez maintenant arrêter l'imprimante.



CHANGES LES REGLAGES

* # = Menu

Dans le menu **« * »** veut dire: à retour, échap ou curseur à gauche et le # veut dire : OK , affirmer, fixer ou curseur à droite.

Pour appuyer * suivi par # vous avez la possibilité d'entrer le menu. Dans le menu vous pouvez changer le texte à imprimer, le mémoriser sur un autre numéro ou changer le caractère.

REGLER LE TEXTE

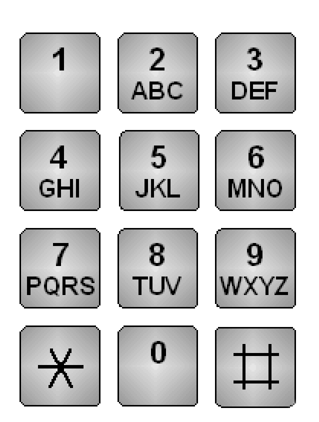
Appuyez * suivi par # pour entrer le sous menu.
Appuyez 1, “texte”. L'écran vous demande sur quel ligne vous voulez mémoriser une texte.
Vous pouvez programmer 50 textes ou lignes dans le programme.
Le premier ligne doit être mémorisé sur ligne 01 par appuyer 01 et le affirmer avec #.
Maintenant vous pouvez régler le texte. Par exemple: 2-NL-1234501.

On fait ça comme suivant:

Vous appuyez:
2#, 2x une 0 pour noter une trait d'union. Affirmer avec une #.
3x une 6 pour noter une N. Affirmer avec une #.
4x une 5 pour noter une L. Affirmer avec une #.
2x une 0 pour noter une trait d'union. Affirmer avec une #.
Puis vous appuyez u 1# ,2# ,3# , 4# ,5# ,0# ,1#. Pour retourner au menu principal vous appuyez 2x une *.

L'imprimante imprimera le texte suivant sur ligne 01: 2-NL-1234501.

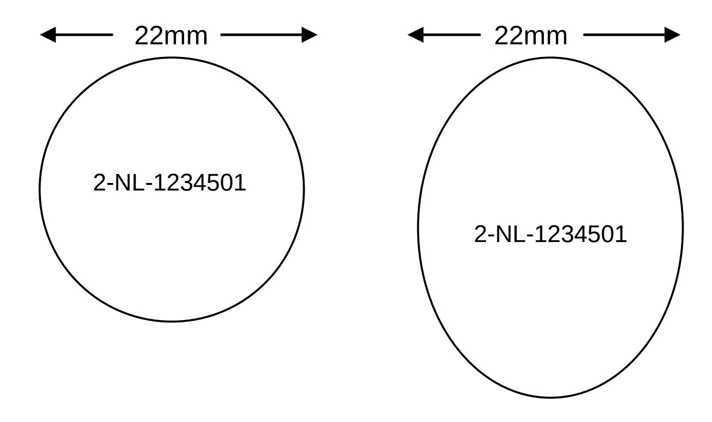
Une deuxième texte, par exemple 1-NL-9876502, doit être mémorisé sur ligne 02; ça veut dire * # 1 et puis affirmer 02 avec une # et depuis mémoriser le texte.



´1´ = 1 x < = > _ * # ^ □ /
´2´ = 2 A B C a b c
´3´ = 3 D E F d e f
´4´ = 4 G H I g h i
´5´ = 5 J K L j k l
´6´ = 6 M N O m n o
´7´ = 7 P Q R S p q r s
´8´ = 8 T U V t u v
´9´ = 9 W X Y Z w x y z
´0´ = 0 - + . , ? ! $ @ % & ( ) :
´*´ = quitter ou Escape
´#´ = Ok ou Enter

REGLER LE LONGUEUR D’EMPREINTE

Appuyez * suivi par # pour entrer le sous menu.
Appuyez 2 “Outils”, et puis appuyez 5 “Longueur d’empreinte”. A bas vous pouvez régler le longueur de texte en mm. Les œufs grands par exemple à 22mm et les œufs petits par exemple à 18mm de longueur. Les chiffres sur l’écran se peuvent transcrire et en suivant affirmer avec une #.

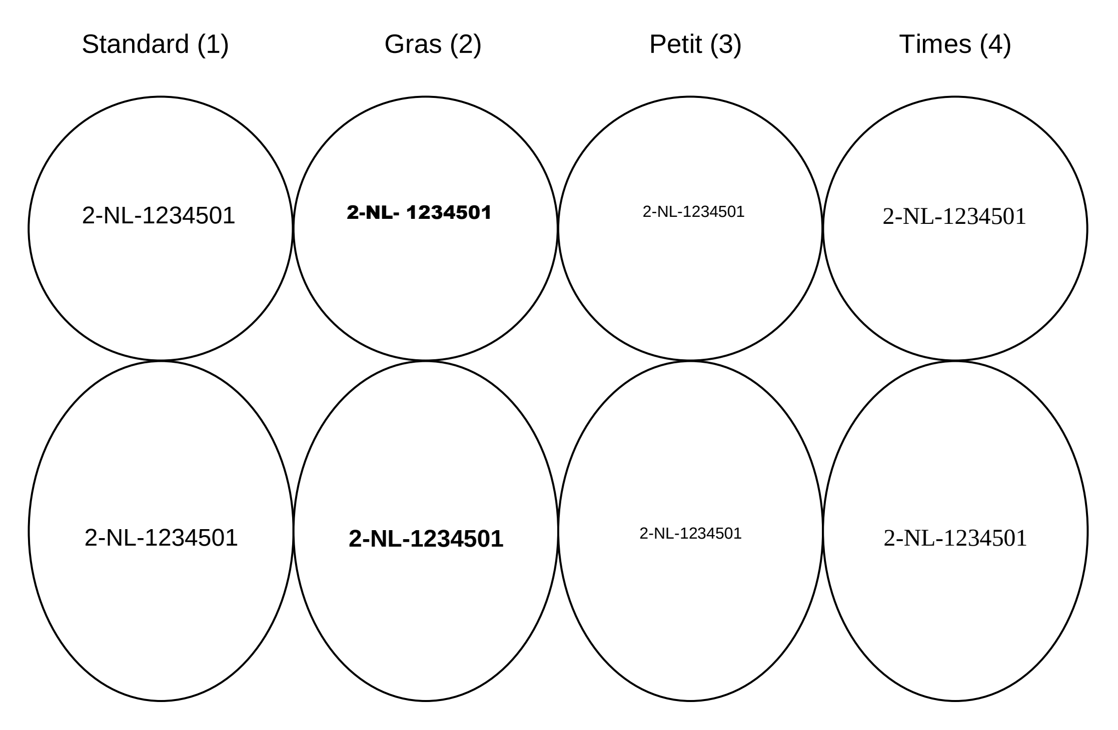


REGLER LE CARACTERE

Appuyez * suivi par # pour entrer le sous menu.
Appuyez 2 “Outils”. Appuyez maintenant 3 “Caractère”. Ici vous choissez:

1 pour Standard (réglage normale)
2 pour gras (si vous avez des œufs brunes; imprimante donne plus d’encre)
3 pour petit (préférence pour les œufs petits)
4 pour Times (plus d’encre et autre caractere)

Si vous avez choisi, affirmer avec #.
Puis appuyez 3 fois le * pour retourner au menu principal.





REGLER DEUX LIGNES

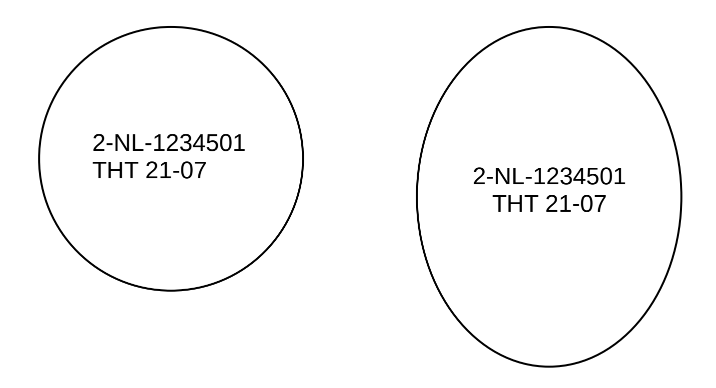
Appuyez * suivi par # pour entrer le sous menu.
Appuyez 2 “Outils”, suivi par 4 “lignes d’empreinte”.
Vous avez le choix:

1 pour une ligne
2 pour deux lignes.
Appuyez 2 et affirmez avec #.
Appuyez puis 3x une * pour retourner au menu principal.
Sur l’écran vous voyez 2 lignes différents, par exemple:

11: 1-NL-1234501
36: THT 21-07

On doit mémoriser ces textes sur ligne 11:
1-NL-1234501
et sur ligne 36:
THT 21-07

Ces deux lignes communiqueront ensemble.



REGLER NETTOYAGE DE BEC

Appuyez * suivi par # pour entrer le sous menu.
Appuyez 2 “Outils”, et puis appuyez 7 “nettoyage de bec”.
Ici on peut régler le temps en minutes, ainsi que l’imprimante fait son cycle de nettoyage au démarrage lui même.
Toutes les 30 minutes, l’imprimante effectue un cycle de nettoyage et donne une fois .
Appuyez 3 fois le * pour retourner au menu principal.

REGLER INDEX DE TEXTE

Appuyez * suivi par # pour entrer le sous menu.
Appuyez 2 “Outils”, et puis appuyez 6 “Index de texte”.
Vous avez le choix:
1 pour 1 chiffre
2 pour 2 chiffres
Apres avoir choisi, vous affirmez ça avec # et 3x une * pour retourner au menu principal.
Si on doit changer une numéro programmé souvent, vous appuyez au lieu de 01 – pour imprimer ligne 01 – seulement une 1.

CHANGER LES REGLAGES D’IMPRIMANTE

Appuyez * suivi par # pour entrer le sous menu.
Appuyez 3 “Technicien”.
L’Écran vous demande maintenant une code Pin.
Le code pin est disponible chez votre fournisseur ; vous avez besoin du code pin pour l’accès aux changement de réglages.

Attention:
Des réglages faux peuvent résulter en le dysfonctionnement de l’imprimante!

Appuyez code Pin.
Vous êtes maintenant dans le menu Technicien:

1.Réglages de base
1. Type d’appareil
2. Testes/canal
3. Nombre d’empreintes
4. Capteur

2.Réglages d’empreinte
1. Nombre de chiffres
2. Longueur d’empreinte
3. Vitesse
4. Départ d’empreinte
5. Distance d’empreinte
6. V- adaptation
7. VP- adaptation
8. Direction d’empreinte

3.Diagnostic
1. Impression Test
2. Réglages d’empreinte
3. Capteur
4. Écran
5. Clavier
6. Watch-dog
7. Temps

4.Configuration
1. Langue
2. Pression d’empreinte
3. Util. De jet R/L
4. Flash



STRUCTURE DE MENU

- Ecran principal
  - 1 Texte
    - Reglage de ligne entre 1 et 50
      - Reglage de texte
  - 2 Outils
    - 3 caractère
      - 1 Standard
      - 2 gras
      - 3 petit
      - 4 Times
    - 4 No. de lignes
      - 1 ligne
      - 2 lignes
    - 7 nettoyage
      - Régler temps
    - 6 No. de chiffres
      - 1 chiffre
      - 2 chiffre
    - 5 Longueur
      - Régler longueur
  - 3 Technicien
    - Appuyez code pin
      - 1 Reglade de base
        - 1 Type d'appareil
          - 1 Constant
          - 2 Variable
          - 3 A1c1
          - 4 A11c1
          - 5 A1v5
          - 6 A5c1
          - 7 A33c6
        - 2 Tetes/canal
          - Reglage no. tetes
        - 3 Nombre d'empreintes
          - Reglage no. empreintes
        - 4 Capteur
          - Reglage de capteur
      - 2 Reglage d'empreinte
        - 1 Nombre de chiffres
          - Reglage no. chiffres
        - 2 Longueur d'empreinte
          - Reglage longueur
        - 3 Vitesse
          - Reglage vitesse
        - 4 Départ d'empreinte
          - Reglage temps depuis empreinte
        - 5 Distance d'empreinte
          - Pas applicable
        - 6 v-Adaptation
          - Pas applicable
        - 7 vp-Adaptation
          - ????
        - 8 Direction d'empreinte
          - 1 de gauche
          - 2 de gauche 180
          - 3 de droite
          - 4 de droite 180
      - 3 Diagnose
        - Impression test
          - 1 Normal
          - 2 Pixel-test
          - Vitesse
        - Reglages d'empreinte
        - Capteur
        - Ecran
        - Clavier
        - watchdog
      - 4 Configuration
        - 1 Langue
          - 1 Allemand
          - 2 Anglais
          - 3 Hollandais
          - 4 Français
        - 2 Pression d'empreinte
          - Reglage de pression
        - Util de jet R/L
          - 1 droite
          - 2 gauche
          - 3 les deux
          - 4 les deux
        - Flash
          - Code Pin

LISTE DES PIECES DE RECHANGE RECOMMANDEES OVOPRINT

Description	Type / Remarques	Code d'article
Ovo cartouche Rouge	40cc V2	6900100024
Ovo cartouche Noir	40cc V2	6900100025
CPU-Multi		6900200003
Alimentation	24V	6900200004
Bras imprimante		6900200005
Bras imprimante avec photocellule		6900200006
Câble	1 tête 80 cm	6900200007
Câble	5-6 tête 100 cm	6900200008
Câble d'imprimante		6900200010
Sensor Ø12	E2A-M12 LS04WPB1	8001600014